

Visítanos en el stand S-312

FoodTech Ingredients
2026

26 al 28 AGO 2026

Centro de Convenciones Arena 1, Costa Verde, Lima - Perú

INNOVACIÓN EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS & BEBIDAS



MAYO 2026

8^{VA}
EDICIÓN

FoodTech Ingredients

Innovación, Tecnología y Sostenibilidad Alimentaria para la Región Andina

26 al 28 AGO 2026

Centro de Convenciones Arena 1, Costa Verde, Lima - Perú

Saneamiento InnovaPack Alimentaria B2B ConfiBakery

300
STANDS

Expositores nacionales e internacionales.

15,000
VISITANTES

Decisores de compra de la industria alimentaria, Agroindustrias, pecuaria, canal Horeca y Retail, Panadería, Pastelería y afines.

250
RUEDAS DE NEGOCIOS

Encuentro exclusivo entre proveedores y compradores, impulsando alianzas y nuevos negocios.

4
CONGRESOS

Congresos internacionales de Ingredientes, Envases, Maquinarias, Higiene y Saneamiento.

5
EVENTOS

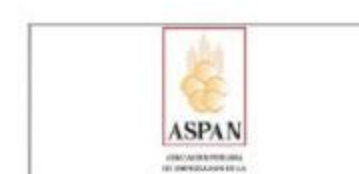
Concurso de Innovación, Tasting Theatre, Culinaria, Rueda de Negocios

Organiza:

Food & Health
Consulting S.A.C.

AGENCIA
CONEXIÓN

Aliados Estratégicos:



Países Invitados:



Punto de encuentro de líderes y compradores del sector Alimentario, Horeca y Retail



ESCANEA Y CONSULTA POR STANDS



www.expofoodtech.org

www.expoingredients.com

EDITORIAL

GERENCIA

Gerente General:

Lic. Ruth Zurama Rodriguez V.

Gerente General Adjunto:

Ing. Miguel Ángel Montenegro García

Asistente: Hayla Xiomara Chavez Pascual

DEPARTAMENTO COMERCIAL Y MARKETING

Gerente Comercial: Dámaris Enith Girón Ríos

Asistente: Lesly Maria Lopez Aguila

Jefe: Carlos Enrique Cáceda Ochoa

Asesor Comercial:

Alexandra Lisbeth Duymovich Quispe

Asesor Comercial:

William Luis Sánchez Soria

Coordinador de Marketing y Ventas:

Milagros Rocio Bruno García

Coordinador de Directorios:

Maria Celeste Montoya Rojas

Asesor Call Center:

Romina Micaela Calle Mori

Anie Dayana Doroteo Dextre

Analista de Marketing:

Elva Corayma Neciosup Gonzáles

PRENSA & COMUNICACIONES

Coordinadora: Yanithza Mendoza Alvarado

Periodista: Daniel Edhu Rivera Pérez

AUDIOVISUAL

Cristopher Matias Loayza de la Cruz

CURSOS & CAPACITACIONES

Coordinadora:

Noemi Conde Huamani

Analista de Marketing y Ventas:

Oriana Antuanet Egúsqiza Fernández

ADMINISTRACIÓN & CONTABILIDAD

Administrador:

Efrain Montenegro Carrillo

ARTE GRÁFICO & DISEÑO PUBLICITARIO

Diseñador Gráfico Senior:

Rafael Gonzáles Ascárate

Diseñador Gráfico Publicitario:

Tatiana Diaz Delgado

INFORMÁTICA & SISTEMAS

Programador Senior:

Miguel Huamanvilca

Coordinadora:

Shantall X. Gutierrez Huanca

Asistente:

Roger Severino Camargo Bocanegra

José Fernando Celestino Dulce

La innovación en la industria de alimentos y bebidas lidera una nueva era

La innovación dejó de ser un diferencial para convertirse en una condición de permanencia en la **industria de alimentos y bebidas**. Hoy, el sector opera bajo una lógica ineludible: evolucionar o quedar fuera del mercado. La presión ya no proviene únicamente de la competencia, sino de un consumidor hiperconectado, exigente y cada vez más informado, que redefine las reglas del juego en tiempo real.

El 2025 marca un punto de inflexión. La **innovación** está siendo impulsada por tres grandes vectores: **salud, sostenibilidad y tecnología**. La demanda de **productos funcionales** sigue en ascenso, en línea con un mercado global de alimentos funcionales que superará los 300 mil millones de dólares en los próximos años, de acuerdo con Grand View Research. En paralelo, atributos como "natural", "sin aditivos" o "clean label" han dejado de ser ventajas competitivas para convertirse en requisitos básicos. El consumidor no solo busca alimentarse mejor, sino entender qué consume, cómo se produce y cuál es su impacto.

A la par, la **tecnología** está reconfigurando toda la cadena de valor. La **inteligencia artificial** ya interviene en la formulación de productos, la predicción de tendencias y la optimización de procesos. Según McKinsey &

Company, la adopción de IA en la industria alimentaria puede reducir costos operativos hasta en un 20% y mejorar la eficiencia en la cadena de suministro en más de un 15%.

A su vez, la **sostenibilidad** se ha integrado al negocio con métricas claras. La reducción del **desperdicio alimentario**, que alcanza cerca del 30% de la producción global, según la Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura, se ha convertido en una prioridad estratégica, impulsando modelos de economía circular y valorización de subproductos. Asimismo, la transición hacia **envases reciclables**, compostables o reutilizables avanza con fuerza. La sostenibilidad ya no es un componente reputacional, es eficiencia operativa, cumplimiento regulatorio y acceso a mercados.

El mensaje para la industria es claro: innovar no es lanzar más productos, es repensar el modelo completo. Desde ingredientes hasta canales de distribución, desde procesos hasta propuesta de valor. Hoy, la ventaja competitiva no está en el tamaño, sino en la capacidad de anticiparse. Desde la **Revista Alimentaria**, asumimos ese mismo desafío: innovar, evolucionar y adaptarnos para seguir siendo una plataforma relevante, conectada con el presente y alineada con el futuro del sector.

Industria Alimentaria es una publicación trimestral de **Food & Health Consulting S.A.C.** Calle Daniel Cruz 214, urb. La Calera, Surquillo - Lima - Perú.

El contenido de esta publicación no puede ser reproducido sin nuestra previa autorización. Las opiniones y conceptos emitidos en nuestros artículos son de exclusiva responsabilidad de sus autores.

Contáctenos:

Tel.: (51-1) 448 2340

Cel.: (51) 946 499 333

Escríbenos a:

info@industriaalimentaria.org

Visítenos en:

www.industriaalimentaria.org

Hecho el Depósito Legal en la Biblioteca Nacional del Perú N.º 2013-03472

Impreso por FARI PRINT S.A.C.

Jr. Pomabamba N° 474 - Breña

Cel. 01 977 384 639

Miguel Ángel Montenegro García
PRESIDENTE FUNDADOR

¡ANUNCIA CON

NOSOTROS!

Revista
Alimentaria

Conocimiento que impulsa la Industria Alimentaria

Contáctate al:

☎ (51 - 1) 246 5565

📞 (51) 946 499 333

✉ info@industriaalimentaria.org

Calle Daniel Cruz 214 urb. La Calera - Surquillo Lima, Perú

DESTACADOS

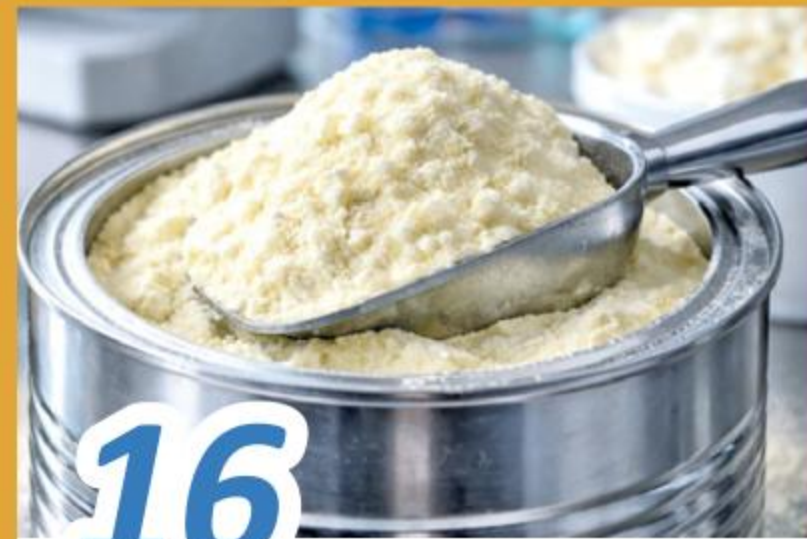
- Actualidad & Tendencias • Nutrición y Salud • Legislación, Calidad y Seguridad • Inocuidad y Saneamiento • Refrigeración y Congelación
- Agroindustria al día • Industria Molinera & Panificación • Ingredientes y Aditivos • Innovación en la Industria de Alimentos y Bebidas
- Maquinaria, Equipos & Ingeniería • Pesca y Acuicultura • Envases y Embalajes • Cursos y Eventos



26

NUNA TERRA CONSOLIDA SU LIDERAZGO EN INNOVACIÓN Y POSICIONA NUEVAS CATEGORÍAS DE CONSUMO EN EL MERCADO PERUANO

NUNA TERRA



16

NUEVA REGULACIÓN EUROPEA OBLIGA A REFORMULAR ADITIVOS EN FÓRMULAS Y ALIMENTOS INFANTILES



34

VALORIZACIÓN DE SUBPRODUCTOS/COPRODUCTOS HIDROBIOLÓGICOS: OPORTUNIDAD DE INNOVACIÓN Y DESARROLLO PARA LA INDUSTRIA PESQUERA PERUANA

RE-PESCA

22

WEG: LÍDER GLOBAL EN FABRICACIÓN DE MOTORES ELÉCTRICOS

WEG




38

TECNOLOGÍAS EMERGENTES TRANSFORMAN LA EFICIENCIA DEL TRANSPORTE REFRIGERADO EN LA CADENA LOGÍSTICA



60

QUESOS PROCESADOS Y ANÁLOGOS: DESCUBRE COMO EL QUESO EN POLVO LACTOSAN HACE LA DIFERENCIA

SONUTRA BLUMOS
An IMCD company

12

GRUPO ARMEJO YÉPEZ Y ANIMAL PHARM: SINERGIA EMPRESARIAL QUE ESCALA VALOR

ARMEJO YÉPEZ GROUP ANIMAL PHARM



32

PERUVIAN VEEF IMPULSA LA PROTEÍNA VEGETAL CON SABOR PERUANO Y ENFOQUE INNOVADOR



LAS MEJORES CARNES PLANT BASED

peruvianveef



62

IBC MAGNETICS® IMPULSA LA EFICIENCIA CONTINUA EN EL CONTROL DE CONTAMINANTES FERROSOS EN PROCESOS INDUSTRIALES

IBC Magnetics®



66

TECNOLOGÍA Y CIENCIA COMO MOTORES DE CAMBIO

Anton Paar



74

BARRERAS DE PACKAGING Y ATMÓSFERAS MODIFICADAS EXTIENDEN LA VIDA ÚTIL EN ALIMENTOS



72

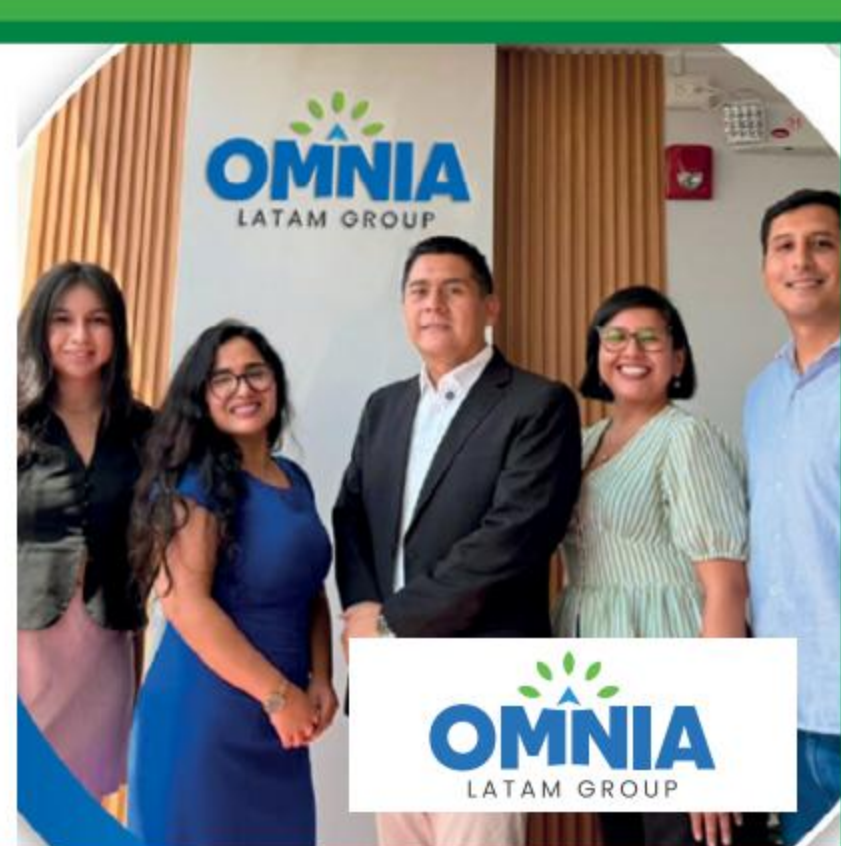
REPRESENTACIONES BRAVO PERÚ CONSOLIDA SU POSICIONAMIENTO EN AUTOMATIZACIÓN PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

LA CALIDAD PERMANECE EL PRECIO SE OLVIDA
REPRESENTACIONES BRAVO PERÚ

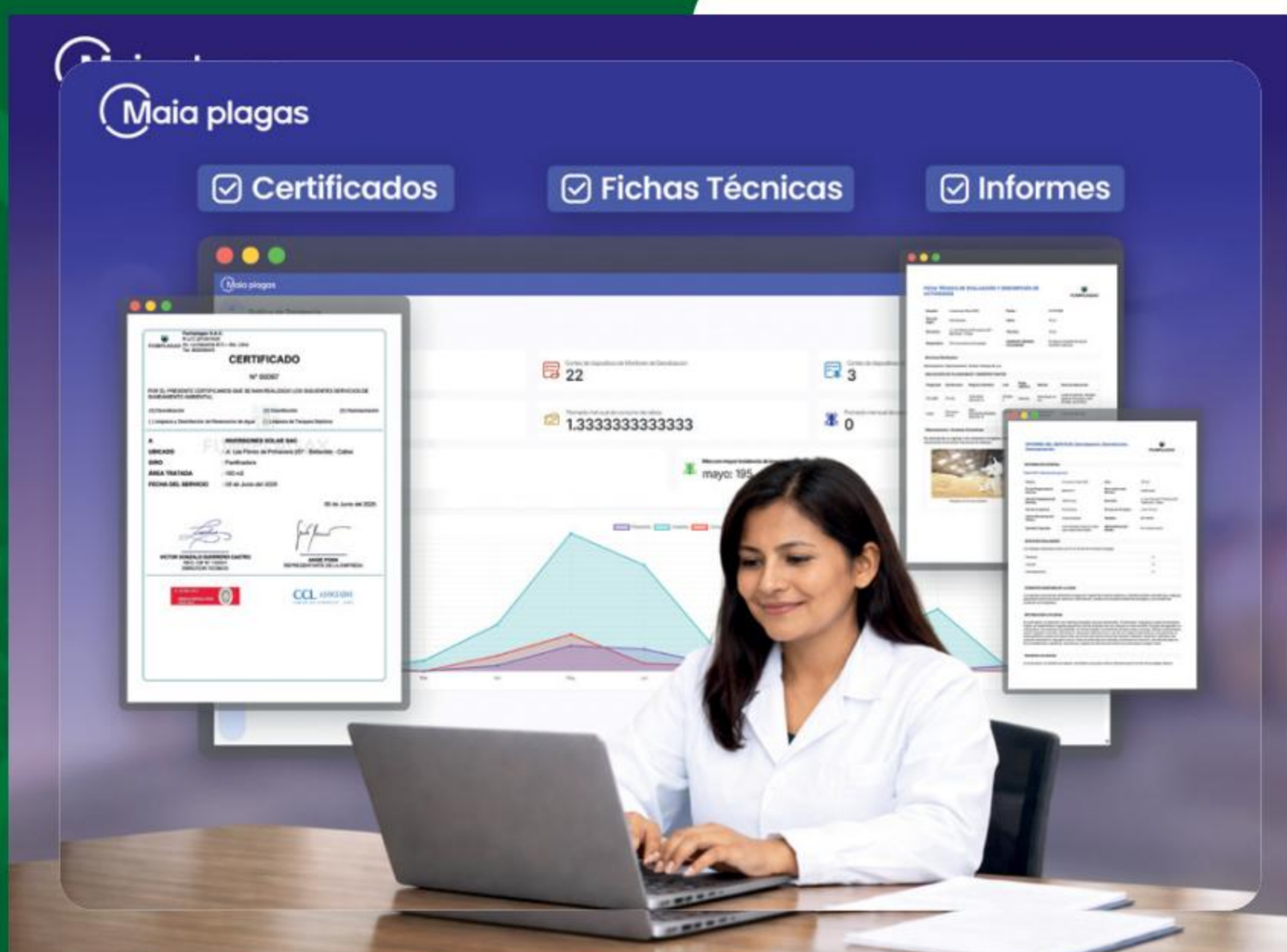
54

OMNIA LATAM GROUP: SOLUCIONES DE NUEVA GENERACIÓN PARA EL DESARROLLO DE ALIMENTOS FUNCIONALES Y PROCESOS MÁS EFICIENTES

OMNIA LATAM GROUP



Novedades en la Industria Alimentaria



MAIA PLAGAS: SOFTWARE PARA UN CONTROL DE PLAGAS MÁS EFICIENTE

En el sector alimentario, los servicios de saneamiento ambiental son clave para garantizar la inocuidad de los alimentos y el agua. Sin embargo, en la práctica, informes, certificados y fichas técnicas suelen quedar dispersos, dificultando su acceso y generando observaciones durante las auditorías.

Frente a esta situación, el software **"Maia Plagas"** viene siendo implementado por empresas de saneamiento ambiental, agilizando la gestión documentaria, operativa y comercial de sus servicios. Durante las auditorías, sus clientes podrían acceder, a través de una plataforma web, a la documentación en tiempo real, de forma ordenada y segura.

El software incluye funciones como gráficas de tendencias, monitoreo de cebaderos y trampas de luz, trazabilidad de plaguicidas, entre otros.

Este proyecto fue reconocido en "Emprendimientos Innovadores 12G" por ProInnovate 2025. Para mayor información sobre "Maia Plagas" visita sus canales digitales.

Fuente: Maia Plagas

COMPEAGRO ACELERA LA INDUSTRIALIZACIÓN DEL AGRO PERUANO

El reglamento de la Ley N.° 31339 oficializa la creación del Plan Nacional de Competitividad Agroindustrial (COMPEAGRO), que el Ministerio de Desarrollo Agrario y Riego (MIDAGRI) deberá formular en 180 días. El instrumento incluirá cadenas de valor, proyectos prioritarios y seguimiento para productores y agroindustria.

La norma también incorpora el Mapa de Desarrollo Económico Agroindustrial, orientado a identificar dinámicas productivas por departamento y guiar inversiones con foco en innovación, sostenibilidad y competitividad. El sistema integrará información estadística, territorial y productiva para mejorar la planificación regional.

Además, la Corporación Financiera de Desarrollo (COFIDE) facilitará líneas de crédito para la industrialización del agro, mientras el MIDAGRI articulará con los Centros de Innovación Productiva y Transferencia Tecnológica (CITE) para fortalecer asistencia técnica, innovación y productividad rural.

Fuente: Infobae



CIENTÍFICA PERUANA IMPULSA DESARROLLO DE ALIMENTOS CON IA

La científica peruana Nataly Rojas Barnett fue reconocida en el certamen internacional 25 Mujeres en la Ciencia América Latina 2026, organizado por 3M, gracias a Food Flow, startup que aplica inteligencia artificial al desarrollo de alimentos. La plataforma modela textura, proporciones, nutrientes e interacciones para predecir el comportamiento del producto antes de fabricar prototipos.

La solución reduce procesos de prueba y error de meses a minutos, optimizando tiempos de I+D, costos de laboratorio y descarte de formulaciones. Además, puede generar tablas nutricionales, etiquetado y documentación técnica para procesos de registro sanitario, ampliando su valor para fabricantes, pymes y nuevos emprendimientos del sector alimentario.

Actualmente, la startup trabaja en categorías escolares, médicas y formulaciones para entornos extremos, además de explorar alimentos para misiones espaciales con insumos peruanos como quinua y mashua. El proyecto ha recibido respaldo del programa Startup Perú, fortaleciendo su proyección en innovación alimentaria y escalamiento regional.

Fuente: Perú21

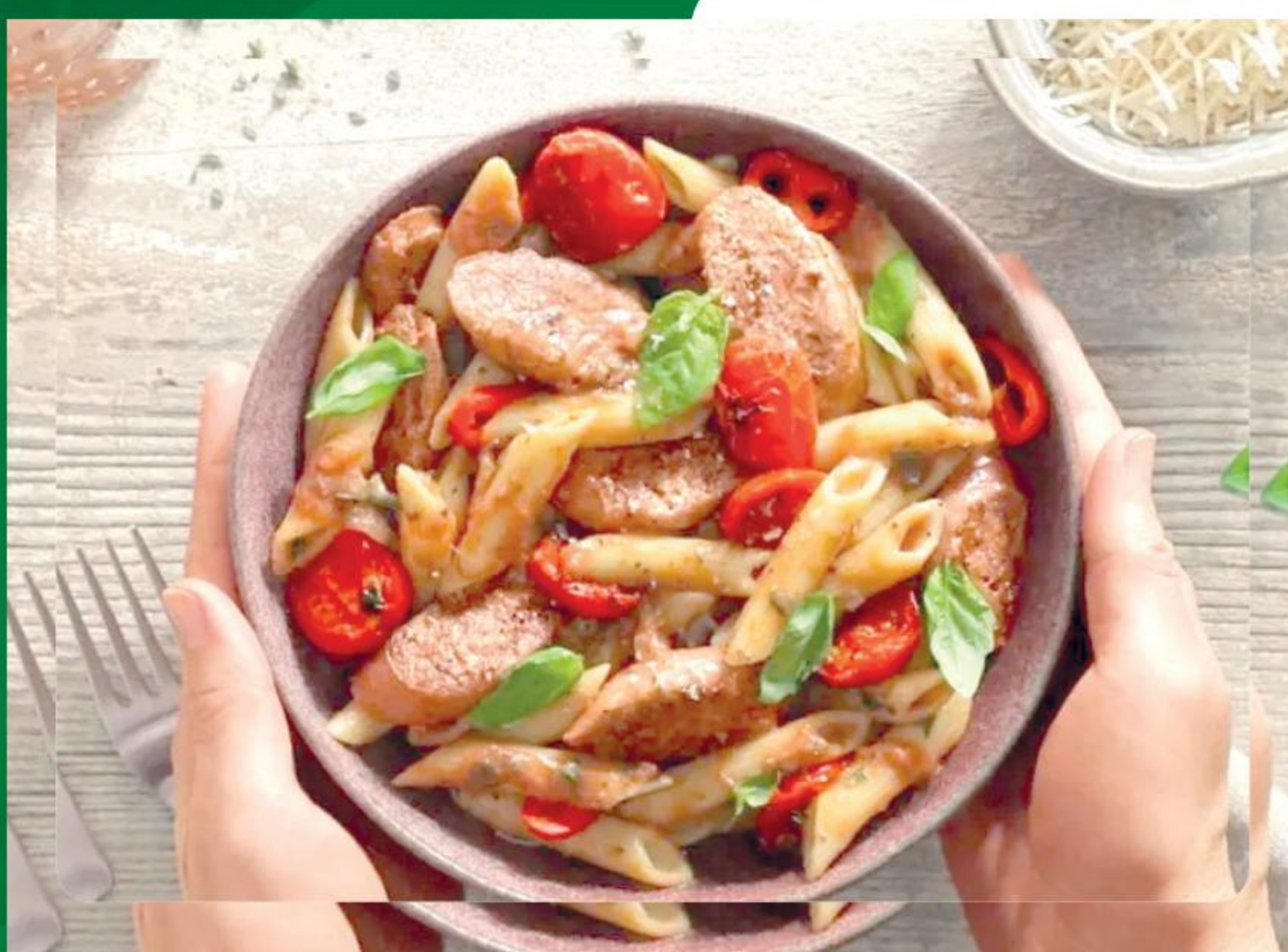
JUNÍN DESTINARÁ MÁS DE 80 MILLONES DE SOLES AL JENGIBRE

El Gobierno Regional de Junín impulsa una inversión superior a 80 millones de soles para fortalecer la cadena productiva del jengibre, con un enfoque en investigación, sostenibilidad y articulación ambiental. El proyecto incluye plantas de producción, bancos de germoplasma, sistemas de propagación y recuperación de biomasa en campo, buscando elevar la productividad y calidad del cultivo.

La iniciativa también contempla la implementación de tres plantas de biochar, biocarbón obtenido de residuos agrícolas que mejora fertilidad del suelo y eficiencia productiva. Además, se desarrolla con la cooperación de la Embajada de Bélgica, lo que refuerza la transferencia tecnológica y la sostenibilidad agronómica.

Otro eje clave es la adquisición de lavaderos, secadores y líneas de molienda para comercializar jengibre y cúrcuma con mayor valor agregado, dejando atrás la venta exclusiva de materia prima. El proyecto también apunta a fortalecer la trazabilidad y abrir mercados internacionales, especialmente para la cúrcuma.

Fuente: *Agraria.pe*



IA CREA SABOR PARA CARNES VEGETALES

Se presentó el primer sabor desarrollado con inteligencia artificial, un perfil de carne de res ligeramente grillada diseñado para alternativas cárnicas de origen vegetal. La solución utiliza bases de datos de materias primas, requisitos regulatorios y parámetros de formulación para optimizar combinaciones aromáticas y acelerar el desarrollo de nuevos perfiles sensoriales.

La herramienta permite reducir tiempos de prototipado y mejorar la eficiencia en reformulación, especialmente en categorías donde la precisión del sabor define aceptación de mercado. En proteínas alternativas, esta capacidad resulta clave para reproducir notas cárnicas, jugosidad percibida y experiencia organoléptica más cercana al producto tradicional.

El desarrollo fue realizado en colaboración con Microsoft y aprovecha la base histórica de ingredientes de la compañía para proponer combinaciones optimizadas. Además de reducir el time-to-market, la plataforma facilita desarrollos alineados con claims como naturalidad, certificación orgánica y formulaciones plant-based.

Fuente: *dsm-firmenich*

PEPSICO INSTALA EN MEXICO UNA PLANTA INTELIGENTE PARA ELEVAR LA INGENIERÍA DE PIQUEOS

La nueva planta de PepsiCo en Celaya pone el foco en la variable más crítica para Revista Alimentaria: la tecnología de proceso aplicada a snacks salados. Con US \$467 millones de inversión y una capacidad adicional de 66.500 toneladas anuales, el complejo integra tres líneas de alto desempeño con gemelos digitales, automatización avanzada y monitoreo en tiempo real de fritura, sazonado, flujo de producto y rendimiento por lote.

Desde la óptica fabril, el diferencial está en la estabilidad de parámetros que definen la calidad sensorial: crocancia, color, absorción de aceite, textura y adherencia de sabor. La digitalización permite corregir desviaciones en línea, reducir merma y sostener uniformidad entre lotes, mientras los sistemas de recirculación de agua, captación pluvial y paneles solares mejoran la eficiencia hídrica y energética por tonelada procesada.

La arquitectura de la planta habilita cambios rápidos de formulación, pruebas de nuevos perfiles sensoriales y mayor precisión en snacks fritos y extrusionados, reforzando además la integración con más de 40.000 productores mexicanos y el abastecimiento de 20% de la papa del país. Celaya se posiciona así como un benchmark regional en automatización aplicada al negocio de piqueos.

Fuente: *El País*





EL RESPALDO QUE TU PRODUCCIÓN NECESITA PARA NO DETENERSE



DEPRODECA impulsa la industria con insumos de calidad internacional y un abastecimiento confiable que asegura continuidad operativa.



Figura 1. Leche en polvo confiable que asegura procesos estables, productos consistentes y operaciones sin interrupciones.

DEPRODECA garantiza un abastecimiento continuo, lo que permite a sus clientes planificar con mayor previsibilidad.

En la industria alimentaria, la eficiencia operativa está estrechamente ligada a la capacidad de mantener procesos continuos y estables. La disponibilidad de insumos críticos, como la leche en polvo, no solo impacta en la productividad, sino también en la calidad del producto final y en el cumplimiento de los compromisos comerciales. En este contexto, la confiabilidad del abastecimiento se ha convertido en un factor determinante para la toma de decisiones.

Con el objetivo de responder a esta necesidad, DEPRODECA -una empresa del Grupo Gloria- presenta su nuevo negocio de venta a la Gran Industria, orientado a empresas que operan a gran escala y requieren soluciones consistentes, seguras y alineadas a estándares internacionales. Apoyada en la infraestructura logística y la red de distribución de Gloria, la empresa llega para ofrecer presentaciones de gran formato, pensadas para empresas con operaciones a gran escala.

La propuesta incorpora la venta directa de leche entera y leche descremada en polvo en presentación de sacos de 25kg, de marcas importadas con certificaciones internacionales y reconocimiento en el mercado global. Estas características permiten asegurar la calidad en los procesos productivos y homogeneidad en los resultados,

aspectos clave en industrias como panificación, chocolatería, heladería y alimentos procesados.

Más allá del origen y la calidad del producto, el principal valor de la propuesta radica en el respaldo operativo. DEPRODECA garantiza un abastecimiento continuo, lo que permite a sus clientes planificar con mayor previsibilidad, reducir riesgos asociados a quiebres de stock y sostener la eficiencia de sus operaciones. Este enfoque se complementa con un acompañamiento comercial especializado, orientado a comprender las necesidades específicas de cada cliente y ofrecer soluciones acordes a su dinámica productiva, incluyendo opciones de financiamiento sujetas a evaluación.

En un entorno competitivo, donde la eficiencia y la continuidad operativa son factores clave, contar con un proveedor confiable representa una ventaja estratégica. En ese sentido, DEPRODECA se posiciona como un socio que contribuye a la estabilidad y crecimiento sostenido de la industria alimentaria. Asegurar la continuidad de la operación comienza por elegir un proveedor confiable.

Para más información:

DEPRODECA
equipoffss@deprodeca.com.pe



MERCADO PERUANO DE BEBIDAS ACELERA SU SOFISTICACIÓN CON EL INGRESO DE NUEVAS MARCAS GLOBALES

El ingreso de energéticas, aguas purificadas, soju y mezclas listas para servir revela un cambio estructural en la categoría, donde innovación, conveniencia y premiumización marcarán la siguiente fase del consumo.

La próxima llegada de marcas como Sting, Biolebe by Oxxo, Barmix, Chum Churum y Jaque Mate no sólo reordena la competencia comercial en bebidas, sino que activa una serie de oportunidades concretas para la industria alimentaria peruana, especialmente en formulación, manufactura, empaques y servicios de tercerización. Detrás de cada nuevo lanzamiento existe una cadena de valor que demanda capacidades técnicas específicas, desde estandarización de mezclas y estabilidad fisicoquímica hasta soluciones de conservación y logística adaptadas a cada categoría.

En el segmento de bebidas sin alcohol, el avance de energéticas carbonatadas y aguas purificadas eleva la exigencia sobre plantas embotelladoras, proveedores de ingredientes funcionales, sistemas de gasificación y tecnologías de tratamiento de agua. Productos como Sting requieren precisión en dosificación de cafeína, acidulantes, saborizantes y colorantes, además de consistencia sensorial entre lotes. En paralelo, el crecimiento de aguas y bebidas de conveniencia favorece inversiones en filtración, ozonización, resinas y procesos de inocuidad que aseguren vida útil y percepción de pureza, atributos clave para la recompra.

La presencia de Barmix añade una lectura estratégica aún más interesante para el sector. Al tratarse de una expansión de marca propia en categorías como jugos, siropes, gaseosas y cerveza, se abre espacio para maquiladores, especialistas en desarrollo de fórmulas y fabricantes de envases PET, vidrio y lata. Para la industria, esto significa mayores contratos de copacking, series de producción más flexibles y exigencias crecientes en tiempos de respuesta, trazabilidad y diferenciación en anaquel. En bebidas alcohólicas, la posible entrada de Chum Churum y Jaque Mate conecta con tendencias que impactan directamente al ecosistema alimentario, como bases fermentadas, destilados suaves, mezclas listas para servir y soluciones para la coctelería. Estas categorías demandan conocimiento en fermentación controlada, manejo de azúcares, estabilidad aromática y compatibilidad con cierres, botellas y materiales resistentes a cambios de temperatura y transporte.

Desde la óptica industrial, este movimiento confirma que el mercado peruano de bebidas está migrando hacia un modelo de mayor especialización tecnológica y desarrollo colaborativo entre marcas, plantas y proveedores.

Fuente: Gestión



Figura 1. La innovación en energéticas, aguas y fermentados impulsa nuevas necesidades en desarrollo sensorial y estabilidad de producto.

**La próxima llegada
de marcas de bebidas
activa una serie
de oportunidades
concretas
para la industria
alimentaria peruana.**



PUERTO DE CHANCAY MEJORA LA COMPETITIVIDAD AVÍCOLA Y FORTALECE LA AGROINDUSTRIA PERUANA



La menor presión sobre el maíz importado, el ingreso más eficiente de maquinaria y una canasta exportadora con alta participación de cadena de frío consolidan al terminal como pieza clave para alimentos y agroindustria.

El primer año operativo del Puerto de Chancay ya muestra efectos medibles sobre la estructura de costos de la industria avícola y la agroindustria peruana, especialmente por su impacto en la importación de maíz amarillo duro, principal insumo del alimento balanceado. Según el informe de la Universidad del Pacífico, el terminal canalizó 900 millones de dólares en exportaciones y 1,194 millones de dólares en importaciones, con el maíz como principal producto de ingreso, favoreciendo la competitividad de la avicultura del norte chico.

El dato logístico también es contundente. Entre noviembre de 2024 y noviembre de 2025, Chancay movilizó 286,255 TEU, superando en 43,1% la meta inicial de 200 mil contenedores. Este desempeño lo posicionó como el cuarto terminal portuario del país en carga contenerizada, mientras que cerca del 46% del movimiento correspondió a transbordo regional, una señal de consolidación como hub del Pacífico sur. Para la cadena avícola, esta escala operativa se traduce en mejores ventanas de abastecimiento de granos, menores tiempos de reposición y mayor previsibilidad en compras internacionales.

Desde la óptica económica, la reducción de costos no se limita al alimento. El mismo estudio señala que la mayor conexión con

Asia abarata la importación de bienes de capital, automatización, sistemas de refrigeración y maquinaria para procesamiento, un punto crítico para plantas avícolas, incubadoras y centros de clasificación. A nivel macro, PRODUCE estima que el puerto puede generar un impacto de 4,500 millones de dólares anuales, equivalente al 1,8% del PBI nacional, además de 8,550 empleos directos, reforzando su peso sobre manufactura y alimentos. Para la agroindustria, el beneficio es igualmente tangible. Datos de Logística 360 muestran que la agroindustria lidera las exportaciones desde Chancay, con productos como palta (30%), arándanos (13%) y cítricos (7%), mientras aproximadamente 49% del valor exportado requiere cadena de frío. Esta capacidad favorece tanto a proteínas avícolas procesadas como a alimentos frescos y congelados, donde la estabilidad térmica define calidad, merma y valor comercial.

La lectura sectorial es clara: Chancay ya no representa solo infraestructura portuaria, sino una herramienta concreta de eficiencia para balanceados, proteína animal, agroexportación y tecnología alimentaria, con efectos directos en costos, productividad y competitividad internacional.

Fuente: Diario Correo



Figura 1. La alta participación de carga con cadena de frío fortalece la competitividad de la agroindustria peruana.

PRODUCE estima que el puerto puede generar un impacto de 4,500 millones de dólares anuales, equivalente al 1,8% del PBI nacional.

ASEGURA TU PRODUCCIÓN

KITAPHARM PLUS es tu aliado en la prevención y el control de enfermedades respiratorias y/o gastrointestinales.



**ANIMAL
PHARM**

Desde 2017 brindando soluciones en Salud, Nutrición, Bioseguridad y Tecnología Pecuaria de calidad mundial a la medida.

Escanea el QR y contáctate con nuestros especialistas



=AVANZANDO JUNTOS=

Contáctanos:  989 107 828  apharmperu.com    [animalpharmperu](https://www.instagram.com/animalpharmperu)
Revistas.PeruRadio.net.pe

GRUPO ARMEJO YÉPEZ Y ANIMAL PHARM: SINERGIA EMPRESARIAL QUE ESCALA VALOR



Un modelo integrado que conecta industria, tecnología y sanidad animal para optimizar la productividad en mercados globales.

Desde su fundación en 2017, Animal Pharm se ha destacado como un referente clave en la industria pecuaria peruana. Más que una empresa, es sinónimo de excelencia y compromiso, ofreciendo una gama completa de soluciones en Salud, Nutrición, Bioseguridad y Tecnología Pecuaria.

El Grupo Armejo Yépez es un conglomerado empresarial de origen peruano con proyección global, enfocado en el desarrollo de bienes de consumo orientados a la nutrición, la salud y el bienestar. Su visión trasciende fronteras, consolidándose como un actor relevante en diversos mercados internacionales. El equipo humano, integrado por más de 700 colaboradores, constituye el principal motor para el logro de sus objetivos. En el Grupo Armejo Yépez se promueve la construcción de relaciones sólidas, basadas en la confianza, la sostenibilidad y el compromiso a largo plazo.

Servir es parte esencial de su filosofía. A través de sus operaciones, el grupo busca transformar positivamente cada entorno en el que participa. Sus empresas comparten valores comunes como la ética, el respeto, la responsabilidad y la vocación de servicio, principios que guían cada una de sus acciones.

Con una cultura centrada en el trabajo colaborativo, el grupo desarrolla soluciones orientadas a optimizar la productividad de sus clientes, aportando valor en cada eslabón de la cadena.

Actualmente, el Grupo Armejo Yépez tiene presencia en mercados de Latinoamérica, Norteamérica, Europa, África, Oriente Medio y Asia. Sus nueve empresas operan en distintos sectores e industrias, alineadas bajo un propósito común: contribuir a la construcción de un entorno mejor.

Empresas que conforman el Grupo Armejo Yépez:

Ilender (1989): Especializada en salud, nutrición y tecnología pecuaria. Cuenta con operaciones en Latinoamérica, Europa, Oriente Medio, África y China, y dispone de una de las plantas de producción más modernas a nivel global para la fabricación de antibióticos, premezclas vitamínicas y minerales, así como aditivos veterinarios.

Labot, Laboratorios Americanos (1998): Dedicada a la fabricación y comercialización de productos farmacéuticos y dispositivos médicos de alta calidad a precios accesibles. Su portafolio incluye medicamentos esenciales, analgésicos y dispositivos de inhalación, respaldados por una moderna infraestructura logística del Perú.

Fructus Terrum (2000): Apasionada por el desarrollo de ingredientes naturales para la industria y el consumidor, que transforma la pureza de las materias primas en productos saludables e innovadores.

Animal Pharm (1997): Referente en la industria pecuaria peruana, ofrece soluciones integrales en sanidad, nutrición, bioseguridad y equipamiento técnico especializado, respaldadas por un sólido equipo de profesionales.

Alianza de Alimentos (2015): Orientada al desarrollo de productos saludables y accesibles, tanto bajo marcas propias como en colaboración con socios estratégicos, buscando satisfacer las necesidades nutricionales de las familias peruanas.

Como parte de su compromiso con el desarrollo del país, el grupo impulsa **Más Futuro**, de lucro que canaliza los esfuerzos de la responsabilidad social empresarial hacia iniciativas educativas con valores que impulsen el desarrollo sostenible del Perú.

Estas operaciones se complementan con el soporte de **CDTEL**, especializada en soluciones tecnológicas y telecomunicaciones, y **Prima Inter**, enfocada en servicios administrativos y renting corporativo de vehículos.

Animal Pharm

Desde nuestra fundación en 2017, hemos orientado nuestro crecimiento al desarrollo de capacidades técnicas y operativas que contribuyan a la modernización de la industria pecuaria. Más que una estructura empresarial, hemos consolidado un equipo multidisciplinario enfocado en generar valor a través del conocimiento aplicado y la mejora continua.

Nuestra gestión se basa en un enfoque técnico - productivo que prioriza la eficiencia, la sostenibilidad y la optimización de recursos en campo. En ese contexto, trabajamos estrechamente con nuestros clientes para identificar oportunidades de mejora en sus sistemas productivos, entendiendo que la rentabilidad está directamente vinculada a la toma de decisiones informadas y al uso adecuado de tecnologías.



Figura 2. Implementación de sistemas automatizados de comederos y bebederos, optimizando la eficiencia operativa en la unidad productiva de nuestro cliente Montelirio.

Nuestra misión es desarrollar y proveer soluciones pecuarias de estándar internacional, orientadas a maximizar indicadores productivos y sanitarios. A partir de ello, proyectamos consolidarnos como un referente en la fabricación, comercialización y distribución de insumos y soluciones técnicas para el sector, destacando por nuestra consistencia en calidad, competitividad y soporte especializado.

Contamos con un portafolio integral respaldado por alianzas con fabricantes globales y por una sólida experiencia en la implementación de programas de sanidad, nutrición, bioseguridad y tecnología aplicada a la producción animal.

Este enfoque nos permite ofrecer soluciones adaptadas a las condiciones específicas de cada operación, considerando variables productivas, ambientales y económicas.

Nuestro modelo de trabajo se basa en el acompañamiento técnico continuo. Bajo el enfoque "Avanzando Juntos", establecemos relaciones de largo plazo con nuestros clientes, participando activamente en la evaluación, ajuste y optimización de sus procesos productivos. De esta manera, contribuimos a una producción más eficiente, rentable y alineada con los estándares actuales de sostenibilidad y competitividad del sector.

ARMEJO YEPEZ
GROUP

Empresas del grupo:

ilender

Laboratorios Americanos S.A.
LABOT

fructus
terrum
Natural Ingredients

ANIMAL
PHARM

A **alianza de**
alimentos

+Futuro

CDTEL
YOUR
TELECOM
PARTNER

PRIMA
INTER



FIBRA DIETÉTICA GANA PROTAGONISMO COMO INGREDIENTE CLAVE PARA LA SALUD CEREBRAL



La evidencia científica refuerza el vínculo entre microbioma, butirato y cognición, impulsando nuevas oportunidades para cereales integrales, snacks saludables y formulaciones orientadas al envejecimiento activo.



Figura 1. Los alimentos naturalmente ricos en fibra se consolidan como base de nuevas formulaciones orientadas a microbioma y salud cognitiva.

La evidencia indica que dietas con 25 a 30 gramos diarios de fibra pueden reducir entre 15% y 30% el riesgo de mortalidad general.

La fibra dietética está consolidándose como uno de los componentes más estratégicos dentro de la nutrición funcional. Estudios recientes, con base en investigaciones de universidades como Aberdeen, Dundee y King's College London, muestran que una mayor ingesta de fibra fortalece el microbioma intestinal y potencia el denominado eje intestino-cerebro, una vía de comunicación biológica que hoy concentra gran interés en la industria alimentaria.

El mecanismo central radica en la fermentación de la fibra por parte de bacterias intestinales beneficiosas, proceso que genera ácidos grasos de cadena corta, especialmente butirato, acetato y propionato. Entre ellos, el butirato destaca por su papel en la integridad de la barrera intestinal y en la reducción del paso de compuestos proinflamatorios al torrente sanguíneo, un factor vinculado a la protección cognitiva. La evidencia indica que dietas con 25 a 30 gramos diarios de fibra pueden reducir entre 15% y 30% el riesgo de mortalidad general, además de disminuir la incidencia de enfermedad coronaria, diabetes tipo 2 y cáncer colorrectal.

Para la industria, este avance científico refuerza el desarrollo de categorías con

mayor densidad funcional, como cereales integrales, snacks con semillas, mezclas con frutos secos, barras con prebióticos, panificación enriquecida y bebidas vegetales con fibra añadida. Ingredientes como avena, legumbres, chía, linaza, manzana, frutos secos y maíz pop representan oportunidades claras para formulaciones dirigidas a bienestar digestivo y envejecimiento saludable.

Los datos epidemiológicos subrayan la magnitud de la oportunidad. En Estados Unidos, alrededor del 97% de los hombres y el 90% de las mujeres no alcanzan la ingesta recomendada, mientras que en Reino Unido el déficit supera el 90% de la población adulta. Esta brecha de consumo abre espacio para innovación en etiquetado funcional, reformulación y desarrollo de declaraciones nutricionales vinculadas a microbiota, bienestar digestivo y soporte cognitivo.

Más allá de la nutrición preventiva, la fibra se posiciona como un activo de alto valor para segmentos especializados, incluyendo adultos mayores, consumidores con interés en rendimiento cognitivo y líneas de alimentos diseñadas para soporte metabólico.

Fuente: BBC NEWS



LA LIOFILIZACIÓN CONSOLIDA A LOS SNACKS DE FRUTA COMO CATEGORÍA DE ALTO MARGEN

La categoría escalaría de 6.700 millones de dólares en 2024 a 11.200 millones de dólares en 2033, impulsada por liofilizados, barras funcionales y formulaciones de fruta integral con etiqueta limpia.

El negocio global de snacks de fruta está entrando en una fase de expansión acelerada impulsada por bienestar, conveniencia y reformulación limpia. De acuerdo con MarketIntel, el mercado pasará de 6.700 millones de dólares en 2024 a 11.200 millones de dólares en 2033, prácticamente una duplicación del valor total de la categoría.

El crecimiento está siendo liderado por barras de fruta, láminas, formatos deshidratados y liofilizados, donde la fibra, el origen natural y la ausencia de azúcares añadidos se han convertido en variables de compra decisivas. La tendencia confirma que la frontera entre snack indulgente, funcionalidad y nutrición sigue perdiendo rigidez.

La capa más estratégica para la industria alimentaria está en el salto hacia formulaciones de fruta integral. Las marcas están migrando desde concentrados y jaleas hacia purés completos, matrices con fibra, fortificación vitamínica y procesos de liofilización, tecnologías que extienden shelf life sin conservantes sintéticos y elevan la densidad nutricional por porción. Este cambio mejora posicionamiento premium, permite *claims* de etiqueta limpia como sin azúcar añadida o sin colorantes artificiales y fortalece el ingreso a retail moderno y e-commerce saludable, donde la transparencia ya funciona como barrera de entrada comercial.

El crecimiento de la categoría también está siendo impulsado por la sofisticación de canales. El avance del e-commerce, tiendas saludables, conveniencia premium y retail moderno está acelerando la rotación de snacks de fruta en formatos individuales, multipacks y presentaciones funcionales. Se destaca también que en Estados Unidos el desarrollo se apoya en sólidas redes de supermercados y comercio electrónico, donde los lanzamientos se orientan a inmunidad, salud digestiva y energía natural mediante fibras prebióticas, zinc o ingredientes como saúco.

La expansión geográfica también redefine el mapa competitivo. Asia-Pacífico lidera el volumen con una CAGR de 7,9%, impulsada por la clase media en China, India y Japón, mientras Norteamérica concentra más del 35% del valor del mercado gracias a premiumización, consumo on-the-go y desarrollo de productos vinculados a inmunidad y salud digestiva.

Para fabricantes de fruta procesada, este escenario abre una ventana clara en liofilizados, cubos deshidratados, barras funcionales y mezclas con prebióticos, segmentos donde la fruta deja de competir solo por sabor y gana espacio como ingrediente de salud con mayor margen por kilo.

Fuente: Portal Frutícola



Figura 1. La liofilización extiende el shelf life y eleva la densidad nutricional por porción.

El mercado pasará de 6.700 millones de dólares en 2024 a 11.200 millones de dólares en 2033.



NUEVA REGULACIÓN EUROPEA OBLIGA A REFORMULAR ADITIVOS EN FÓRMULAS Y ALIMENTOS INFANTILES



Los cambios en hidrocoloides, almidones modificados y goma laca elevan la exigencia técnica para fórmulas infantiles, alimentos médicos especiales y sistemas de control de contaminantes.



Figura 1. Los nuevos límites de contaminantes y pureza elevan la exigencia analítica sobre hidrocoloides y almidones modificados.

El cambio más sensible recae sobre la retirada progresiva de la goma guar (E 412) en preparados para lactantes y ciertos alimentos médicos.

La actualización del marco regulatorio europeo sobre aditivos alimentarios marca un nuevo punto de inflexión para la industria, especialmente en categorías sensibles como fórmulas infantiles, alimentos para usos médicos especiales y matrices deshidratadas. De acuerdo con AINIA, los Reglamentos (UE) 2026/196 y 2026/189 introducen modificaciones relevantes en condiciones de uso, límites máximos, pureza, criterios microbiológicos y nuevas autorizaciones, con aplicación principal desde el 18 de agosto de 2026.

Los aditivos más impactados pertenecen al grupo de hidrocoloides y almidones modificados, ampliamente utilizados por la industria como espesantes, estabilizantes y agentes texturizantes. Entre ellos destacan carragenanos (E 407), goma garrofín (E 410), goma guar (E 412), goma arábica (E 414), goma xantana (E 415), pectinas (E 440) y octenilsuccinato sódico de almidón (E 1450). El cambio más sensible recae sobre la retirada progresiva de la goma guar (E 412) en preparados para lactantes y ciertos alimentos médicos, debido a la falta de evidencia suficiente para garantizar su seguridad en población infantil vulnerable.

Desde la perspectiva industrial, esto obliga a reformular sistemas de viscosidad, estabilidad y suspensión, sustituyendo hidro-

coloides en aplicaciones donde la textura y la funcionalidad tecnológica son críticas. Además, el reglamento incorpora una reducción significativa en los límites permitidos de plomo, arsénico, mercurio y cadmio, así como nuevos topes para aluminio y proteínas residuales en aditivos específicos, lo que incrementa la presión sobre homologación de proveedores y control analítico de materias primas.

Otro frente de alto impacto es la inocuidad microbiológica. La normativa establece criterios obligatorios para recuento total en placa, levaduras y mohos, ausencia de *Salmonella* spp. y ausencia de *Cronobacter* spp. en aditivos destinados a alimentos para lactantes. Para fabricantes de mezclas secas, cereales infantiles, fórmulas clínicas y productos en polvo, esto supone reforzar programas de validación, monitoreo ambiental y verificación de vida útil.

En paralelo, el Reglamento (UE) 2026/189 autoriza un nuevo uso de la goma laca (E 904) como agente de recubrimiento en comprimidos y grageas para alimentos médicos especiales, con un límite máximo de 46.000 mg/kg, abriendo oportunidades en sistemas de liberación controlada y protección funcional de ingredientes sensibles.

Fuente: Ainia



FDA PRIORIZA COLORANTES, GRAS Y TRAZABILIDAD EN SU AGENDA 2026 DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

La nueva hoja de ruta regulatoria en EE.UU. endurece la revisión de aditivos, contaminantes y etiquetado, elevando exigencias para ingredientes, importaciones y alimentos infantiles.

La agenda 2026 del *Human Foods Program* de la FDA marca uno de los ajustes regulatorios más relevantes para la industria de alimentos y bebidas, con impacto sobre un mercado donde la agencia supervisa cerca del 80% del suministro alimentario de Estados Unidos. El plan prioriza la reforma del sistema GRAS, la revisión de colorantes, el control de contaminantes y el fortalecimiento de la trazabilidad, configurando nuevas exigencias para fabricantes e importadores.

Uno de los cambios más sensibles será la propuesta para que todas las nuevas sustancias GRAS deban notificarse obligatoriamente, reduciendo la flexibilidad histórica de la autodeclaración. Además, la FDA iniciará revisiones posmercado sobre compuestos como ftalatos, propylparaben, BHA y BHT, ingredientes utilizados en preservación, antioxidación y contacto indirecto con envases.

La agenda también incorpora nuevas prioridades analíticas. En 2026, la FDA avanzará en métodos para detectar microplásticos en alimentos y reforzará la vigilancia sobre PFAS, plomo, arsénico, cadmio y mercurio. Dentro de la inicia-

tiva *Closer to Zero*, se definirán niveles de acción para cadmio y arsénico inorgánico en alimentos para bebés, elevando el estándar técnico para cereales, purés, snacks y matrices vegetales concentradas.

En formulación, el impacto será directo, puesto que la sustitución progresiva de colorantes sintéticos derivados del petróleo por alternativas naturales y la nueva guía sobre uso de jugos de frutas y vegetales como colorantes acelerarán proyectos de reformulación clean label. A ello se suma el avance del etiquetado frontal, con foco en azúcares añadidos y sodio, lo que podría modificar estrategias de portafolio en categorías de alto consumo.

Para exportadores e importadores, el componente económico es clave. El FDA reforzará la inspección de alimentos importados mediante analítica predictiva y cooperación estatal, elevando la presión sobre trazabilidad, respaldo documental, validación de proveedores y control analítico de materias primas.

Fuente: Food Processing



Figura 1. La FDA priorizará en 2026 el control de GRAS, microplásticos, PFAS y metales pesados.

**Trazabilidad,
colorantes naturales
y nuevos criterios de
etiquetado impulsarán
ajustes de portafolio.**



NUEVO RÉGIMEN TRIBUTARIO MEJORA EL VALOR AGREGADO AGROINDUSTRIAL



La propuesta reglamentaria de MIDAGRI amplía el alcance de la Ley Agraria a lácteos, frutas procesadas, molinería, cacao, café y platos preparados, reduciendo la carga tributaria de 29,5% a 15% hasta 2035 para actividades elegibles.



Figura 1. La tasa preferencial mejora la viabilidad de inversiones en IQF, conservas y valor agregado postcosecha.

**La medida reduce
la tasa corporativa
desde el 29,5%
general vigente.**

La propuesta de reglamento de la Ley N.° 32434, publicada por el Ministerio de Desarrollo Agrario y Riego, (MIDAGRI) abre un punto de inflexión para la industria alimentaria peruana al extender el beneficio tributario de la tasa reducida del Impuesto a la Renta de 15% hasta 2035 a actividades agroindustriales específicas. La medida, hoy en consulta pública por 15 días calendario, incorpora eslabones de mayor transformación como elaboración y conservación de carnes, frutas, hortalizas, productos lácteos, almidones, azúcar, café tostado, cacao, chocolate, confitería y platos preparados para programas sociales. El ajuste modifica la ecuación financiera de inversión fabril al reducir la tasa corporativa desde el 29,5% general vigente, elevando flujo de caja disponible para automatización, ampliación de capacidad y desarrollo de valor agregado.

El impacto para la industria alimentaria no es menor porque el incentivo ya no se limita al cultivo o crianza primaria, sino que reconoce la transformación como núcleo de competi-

tividad exportable. Dentro del anexo técnico del proyecto aparecen categorías de alta tracción fabril como molinería de granos andinos, procesamiento de café, cacao y chocolate, conservación de frutas y hortalizas, lácteos, bebidas tradicionales y destilados, todos segmentos donde el margen depende de CAPEX intensivo, control térmico, trazabilidad y eficiencia energética. Desde la lógica financiera, una reducción de 14,5 puntos porcentuales en la tasa efectiva mejora el retorno de proyectos de congelado IQF, liofilización, HPP, secado, extrusión o empaques barrera, particularmente en plantas fuera de Lima Metropolitana y Callao, requisito clave de elegibilidad.

La señal fiscal adquiere mayor peso cuando se cruza con el desempeño reciente del sector. Según MIDAGRI, el Perú cerró 2025 con 15.013 millones de dólares en agroexportaciones, un crecimiento de 17,3% frente a 2024, impulsado por frutas frescas, congelados, cacao, café y procesados. En ese contexto, ampliar la tasa preferencial

a eslabones industriales puede acelerar nuevas inversiones en pulpas, conservas, snacks de fruta, lácteos funcionales, cacao premium y platos listos, segmentos donde el valor por kilo supera ampliamente al commodity agrícola. La variable crítica es que el beneficio mejora la capacidad de reinversión justo en categorías donde shelf life, estandarización y tecnología de proceso son la base del margen.

Otro frente técnico está en la formalización territorial de plantas medianas y grandes. La norma favorece operaciones localizadas en polos agroindustriales de Ica, La Libertad, Lambayeque, Piura, Junín, Arequipa o San Martín, donde la cercanía al origen reduce la merma, costos logísticos y tiempos de proceso. Para alimentos sensibles —frutas IQF, vegetales congelados, leche evaporada, cacao, café tostado o confitería— procesar cerca de la materia prima mejora rendimiento industrial, consistencia de lote y trazabilidad. El incentivo

tributario, por tanto, no solo mejora la caja: también corrige asimetrías regionales y favorece la descentralización manufacturera, una variable crítica en seguridad alimentaria y competitividad exportadora.

Desde la óptica de negocio, la medida puede reordenar el pipeline de inversión 2026-2030 en líneas de mayor sofisticación tecnológica. Proyectos de automatización de packing, secado, congelación, fermentación controlada, bebidas funcionales y proteínas procesadas mejoran sustancialmente su TIR bajo un escenario de IR de 15% por una década. Para la industria alimentaria, el cambio relevante no es sólo tributario: es una señal de política sectorial que reconoce que el mayor valor económico ya no está en la materia prima, sino en la transformación industrial con trazabilidad, shelf life extendido y diferenciación comercial.

Fuente: Food Processi



Figura 2. Cacao, café y molinería figuran entre las actividades con mayor potencial de reinversión tecnológica.

El Perú cerró 2025 con 15.013 millones de dólares en agroexportaciones.



IN HOUSE

CAPACITACIÓN PROFESIONAL

OPEN **IN HOUSE** ASINCRÓNICO

Presencial

Virtual en Vivo

- BPM, HIGIENE Y SANEAMIENTO
- LEGISLACIÓN ALIMENTARIA
- SUPERVISIÓN E INSPECCIÓN SANITARIA
- GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CONTROL DE PROCESOS
- HERRAMIENTAS DE CALIDAD Y MEJORA CONTINUA
- GESTIÓN DE CALIDAD E INOCUIDAD: ISO 2200, ISO 9001, BRC, HACCP, FOOD DEFENSE,
- GESTIÓN DE ALÉRGICOS, etc.
- CONTROL MICROBIOLÓGICO
- ENVASES Y EMBALAJES
- REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN
- TRATAMIENTO TÉRMICO DE ALIMENTOS
- TECNOLOGÍA DE ALIMENTOS
- INGREDIENTES Y ADITIVOS
- ESTUDIO DE VIDA ÚTIL
- EVALUACIÓN SENSORIAL EN ALIMENTOS
- ETIQUETADO DE ALIMENTOS
- CALIDAD Y TRATAMIENTO DE AGUAS

Cursos y talleres acorde a las necesidades de su empresa

Programe su capacitación



WhatsApp
+51 981 348 270

www.industriaalimentaria.org/inhouse

(51-1) 448 2340 | +51 981 348 270 | cursos@industriaalimentaria.org



GFSI SE CONSOLIDA COMO VENTAJA COMPETITIVA EN INOCUIDAD, AUDITORÍAS Y ACCESO GLOBAL A MERCADOS



Más allá del cumplimiento, la armonización de estándares reconocidos por GFSI reduce duplicidad de auditorías, fortalece la cultura de inocuidad y mejora la competitividad de la cadena alimentaria.



Figura 1. Los esquemas reconocidos por GFSI aceleran la homologación comercial y el acceso a mercados globales.

GFSI reforzó su marco de cultura de inocuidad con una actualización basada en más de 180 fuentes académicas e industriales en 2026.

La Global Food Safety Initiative (GFSI) ha dejado de ser vista únicamente como un marco de cumplimiento para convertirse en una herramienta estratégica de competitividad dentro de la industria alimentaria. Creada en 2000 por líderes del *Consumer Goods Forum*, hoy articula estándares reconocidos globalmente bajo el principio “*once certified, accepted everywhere*”, lo que permite que una certificación validada sea aceptada por múltiples retailers, fabricantes y operadores internacionales.

Su mayor aporte está en la armonización de auditorías y sistemas de gestión de inocuidad. En lugar de someterse a múltiples evaluaciones con criterios distintos, las empresas pueden alinearse a esquemas reconocidos como FSSC 22000, SQF, BR-CGS o IFS, reduciendo costos de auditoría, tiempos de preparación documental y carga operativa para equipos de calidad. Esta estandarización también disminuye no conformidades repetitivas y mejora la trazabilidad de acciones correctivas a nivel planta.

La escala global del modelo confirma su impacto. Para 2021 se habían emitido más de 150.000 certificados en 162 países, consolidando a GFSI como uno de los principales metaestándares privados en seguridad alimentaria. Además, un análisis internacional

sobre 828 cuestionarios que representaron 2.300 plantas y proveedores en 21 países concluyó que la certificación GFSI mejoró la consistencia de programas preventivos, verificación y cultura de inocuidad.

Desde la perspectiva económica, el beneficio más tangible es la facilitación del comercio internacional. Para exportadores de ingredientes, procesados, lácteos, cárnicos, frescos y packaging en contacto con alimentos, contar con un esquema reconocido por GFSI reduce barreras de homologación con cadenas globales y acelera procesos de onboarding con compradores. En la práctica, esto se traduce en menor costo comercial, menor duplicidad de auditorías de cliente y mayor velocidad de entrada a nuevos mercados.

Otro frente clave es la prevención de fraude alimentario y fortalecimiento de la cultura organizacional. Desde 2012, GFSI incorporó requisitos específicos de evaluación de vulnerabilidad al fraude, y en 2026 reforzó su marco de cultura de inocuidad con una actualización basada en más de 180 fuentes académicas e industriales. Esto amplía el foco desde la documentación hacia liderazgo, comportamiento operativo y gestión del riesgo en piso de planta.

Fuente: The Food Tech

Líder global en fabricación de **Motores eléctricos**

Motores eficientes y confiables
para la industria de alimentos

Motor W01

Motor versátil que combina robustez, bajo peso y alta performance en un solo producto.

La plataforma W01 Rolled Steel ofrece buen desempeño térmico, fácil instalación y mantenimiento.

Aplicaciones

- Cortadoras de carne
- Licuadoras
- Horno
- Extractores

Motor W22 Wash

Brinda una solución confiable y económica para aplicaciones que requieren altos estándares de higiene y limpieza.

Aplicaciones

- Cortadoras de carne
- Fajas transportadoras
- Mezcladoras de alimentos
- Bombas de proceso



Acceda al catálogo
y descubra nuestro portafolio.

(01) 209 7600

wpe-motores@weg.net

Maríe Curie 451, Ate - Lima - Perú

Visita nuestro perfil

@weg_peru

WEG

weg.net/pe

Driving efficiency and sustainability





WEG: LÍDER GLOBAL EN FABRICACIÓN DE MOTORES ELÉCTRICOS



Motores eficientes que garantizan higiene sanitaria, bajo costo operacional y alto desempeño en cada aplicación para la industria de alimentos.



Figura 1. Motores eléctricos utilizados en sistemas de transporte y procesamiento en una planta de alimentos.



Los motores WEG permiten a las empresas mejorar su productividad, reducir costos y garantizar altos estándares de calidad.

La industria de alimentos se caracteriza por operar bajo condiciones altamente exigentes, donde la continuidad operativa y el cumplimiento de estrictas normativas sanitarias son factores críticos para el éxito. En este contexto, la selección de equipos eléctricos particularmente motores juega un rol fundamental en la productividad, seguridad y sostenibilidad de los procesos. En WEG desarrollamos soluciones orientadas a cumplir con los más altos desafíos del sector alimenticio, desde motores monofásicos de carcasa rolada con bajo peso y alto desempeño hasta motores trifásicos lavables de hierro fundido capaces de operar en condiciones de alta humedad, exposición a agentes químicos y requerimientos de limpieza intensiva.

Motores WEG | WMO : visión estratégica para el sector alimentos en Perú / Latinoamérica

Desafíos clave en la industria alimentaria

Las plantas de procesamiento de alimentos enfrentan diversos desafíos técnicos que impactan directamente en la selección de motores eléctricos:

- Ambientes con alta humedad y procesos de lavado frecuente (washdown)

- Exposición a químicos, detergentes y agentes sanitizantes
- Requerimientos de higiene estrictos para evitar contaminación
- Operación continua (24/7)
- Necesidad de eficiencia energética para reducir costos operativos
- Espacios reducidos y necesidad de equipos compactos

Estos factores hacen indispensable contar con motores diseñados específicamente para estas condiciones, evitando el uso de soluciones genéricas que podrían comprometer la operación.

Portafolio WEG para la industria de alimentos

Dentro de la oferta de WEG destacan el Motor W01 y el Motor W22 Wash, diseñados para diversas aplicaciones en la industria alimentaria, desde procesos secos hasta ambientes altamente higiénicos.

Motor W01: robustez y versatilidad para aplicaciones industriales

El motor W01 representa una solución altamente versátil, diseñada para aplicaciones que requieren una combinación

equilibrada de robustez mecánica, eficiencia y facilidad de instalación. Gracias a su construcción con carcasa de acero laminado (Rolled Steel), este motor ofrece una excelente relación entre peso y resistencia, permitiendo su implementación en una amplia variedad de equipos industriales.

Características técnicas

- Alta solidez estructural: diseño optimizado para soportar condiciones exigentes
- Elevado desempeño térmico: permite operar de manera eficiente bajo carga continua
- Bajo nivel de ruido: ideal para ambientes industriales donde se requiere confort acústico
- Fácil instalación y mantenimiento: reduce tiempos de parada
- Torque elevado: adecuado para arranques exigentes

Motor W22 Wash: solución para ambientes higiénicos

El motor W22 Wash ha sido especialmente desarrollado para atender las exigencias sanitarias de la industria alimentaria, donde la limpieza y desinfección constante son parte del proceso productivo. Este motor es ideal para ambientes donde existe contacto frecuente con agua, vapor y productos químicos.

Características técnicas

- Pintura antimicrobiana: evita la proliferación de bacterias
- Pernera y eje en acero inoxidable: resistencia a la corrosión
- Grado de protección IPW66: protección contra chorros de agua a alta presión
- Diseño higiénico: facilita la limpieza y evita acumulación de residuos
- Alta eficiencia energética

Eficiencia energética y sostenibilidad

Uno de los principales objetivos en la industria moderna es reducir el consumo energético sin comprometer la productividad. Los motores WEG están diseñados bajo estándares internacionales de eficiencia, lo que permite:

- Reducir el consumo eléctrico
- Disminuir emisiones de CO₂
- Cumplir regulaciones ambientales
- Mejorar la rentabilidad operativa



Figura 2. Aplicación de motores industriales para el movimiento continuo de productos en líneas de producción.

Mantenimiento y confiabilidad operativa

La confiabilidad es un factor clave en la industria alimentaria, donde cualquier parada no planificada puede generar pérdidas significativas.

Los motores WEG ofrecen:

- Larga vida útil
- Bajo índice de fallas
- Fácil acceso a mantenimiento
- Disponibilidad de repuestos

Esto permite a las empresas operar con mayor seguridad y previsibilidad.

Integración con sistemas de automatización

Los motores pueden integrarse con sistemas de control y automatización, permitiendo:

- Monitoreo en tiempo real
- Control de velocidad
- Optimización de procesos
- Reducción de consumo energético

La industria alimentaria requiere soluciones confiables y adaptadas a condiciones específicas.

Gracias a su diseño especializado, los motores WEG permiten a las empresas mejorar su productividad, reducir costos y garantizar altos estándares de calidad en sus procesos.



Figura 3. Equipos utilizados para ventilación y control térmico en procesos de producción alimentaria.



Figura 4. Motor W22 wash.



Figura 5. WEG cuenta con un equipo de asistencia técnica especializado.



LIMPIEZA INDUSTRIAL AVANZA CON NUEVAS TECNOLOGÍAS ALIMENTARIAS



Vapor, radiación UV-C, nebulización y químicos de nueva generación están redefiniendo la higienización industrial con menor consumo de agua, mayor control microbiológico y mejor desempeño ante auditorías.



Figura 1. El vapor a alta presión reduce grasa, biofilms y tiempos de secado en superficies críticas.

**La competitividad
en higiene industrial
ya no depende de
limpiar más, sino de
integrar tecnologías
con precisión
microbiológica,
eficiencia operativa
y trazabilidad
documental.**

La limpieza en la industria alimentaria ha dejado de ser una tarea de soporte para convertirse en un proceso estratégico dentro de la inocuidad, la productividad y la sostenibilidad operativa. En un entorno donde las auditorías bajo BRCGS, IFS e ISO 22000 exigen evidencia cada vez más sólida, las plantas están migrando hacia tecnologías que no solo remueven suciedad visible, sino que permiten controlar biofilms, reducir la carga microbiana, minimizar la contaminación cruzada y asegurar la trazabilidad completa del saneamiento.

Entre las soluciones de mayor impacto técnico destaca el vapor a alta presión, cuya combinación de choque térmico, arrastre físico y rápida evaporación lo convierte en una herramienta altamente eficiente para remover grasas, proteínas desnaturalizadas, azúcares adheridos y microorganismos presentes en superficies de contacto, bandas, sistemas de empaque, cuchillas y zonas de difícil acceso. Su principal ventaja operativa es la reducción del consumo de agua y detergentes agresivos, además de disminuir la humedad residual tras el proceso, acortando tiempos de secado y mejorando la disponibilidad de línea.

Otra tecnología con creciente adopción es la radiación UV-C, aplicada como

complemento de sanitización en túneles, cámaras, cintas transportadoras, cuchillas, mesas y ambientes cerrados. Su acción sobre el ADN de bacterias, mohos y virus reduce significativamente la presión microbiológica entre campañas y fortalece la inocuidad en categorías sensibles como lácteos, panificación, cárnicos, productos listos para consumo y proteínas procesadas. Desde el punto de vista técnico, su valor radica en la rapidez de aplicación, repetibilidad y ausencia de residuos químicos, factores clave para operaciones donde los tiempos de cambio de lote impactan en productividad.

En equipos automatizados y geometrías complejas, la nebulización seca y la espuma activa han ganado protagonismo por su capacidad de ofrecer cobertura homogénea en tuberías, tolvas, válvulas, mezcladores, cavidades, sistemas CIP externos y zonas de baja accesibilidad. La nebulización distribuye microgotas desinfectantes que penetran espacios donde la intervención manual pierde eficacia, mientras que la espuma mejora la permanencia del químico sobre superficies verticales e irregulares, optimizando el tiempo de contacto y facilitando la validación visual de cobertura.

Fuente: Covamur



Sabores · Fragancias · Aditivos · Colorantes ·
Mascotas · Zootecnia

SABORES QUE CREAN EXPERIENCIAS

Nuestros sabores están diseñados
para despertar emociones, contar
historias y conectar con los sentidos.

Desde notas frutales vibrantes
hasta matices ahumados y
especiados, sumando innovación
sensorial a sus productos.

Callizo Aromas S.A.C.
Calle Los Plásticos 119.
Urb. Vulcano - Ate. Lima.

Tel: 511 349 0555 / 511 636 1608

www.callizoaromas.com | info@callizoaromas.com

Colombia | Costa Rica | Estados Unidos | México | Paraguay | Perú | Venezuela

Revistas.PeruRadio.net.pe



Nuna Terra consolida su liderazgo en innovación y posiciona nuevas categorías de consumo en el mercado peruano

Entrevistado: **Diego More**

Gerente general de Costa Viva y Nuna Terra

En un contexto donde la innovación y el desarrollo de soluciones funcionales redefinen las dinámicas de consumo, Diego More, gerente general de Costa Viva y Nuna Terra, detalla cómo la compañía viene construyendo una categoría con alto potencial de crecimiento, a partir de una estrategia centrada en el consumidor y en la generación de propuestas con valor agregado.

¿Cuál es el mayor reto que enfrenta hoy Nuna Terra en un mercado tan competitivo?

El consumidor peruano es altamente exigente y, en muchos casos, mantiene una preferencia marcada por productos

importados frente a los nacionales.

Ese es, sin duda, uno de nuestros principales desafíos. Hoy la industria local está haciendo un esfuerzo significativo por desarrollar productos innovadores, con altos estándares de calidad y un fuerte enfoque en el sabor, que es un atributo clave para el consumidor peruano.

Sin embargo, aún enfrentamos una barrera cultural: la percepción de que lo importado es superior.

Nuestro reto estratégico es cambiar esa narrativa y demostrar que la industria nacional tiene la capacidad de competir al más alto nivel, incluso superando a propuestas internacionales.

¿Qué papel juega la sostenibilidad en el proceso de elaboración de sus productos?

La sostenibilidad ya no es una tendencia, es un eje operativo. En nuestro caso, venimos trabajando desde hace tiempo con un enfoque claro de responsabilidad ambiental.

Esto implica seleccionar mejores insumos, optimizar materiales y desarrollar productos más amigables con el entorno.

No partimos de cero: estamos en una etapa avanzada, alineados con las exigencias del mercado y preparados para escalar en esta línea.

El consumidor actual no solo evalúa el producto final, sino también el impacto

que genera. Y ahí queremos posicionarlos con solidez.

¿Cómo nació “Con Ganas” y cómo se está posicionando en el mercado?

“Con Ganas” nace como parte de nuestra estrategia de desarrollo de conceptos y marcas enfocadas en momentos específicos de consumo.

Es un shot funcional diseñado para acompañar contextos de ocio y consumo de alcohol, con una propuesta clara: permitir que el usuario disfrute sin comprometer su rendimiento al día siguiente.

El posicionamiento es directo: ser un aliado de la diversión responsable. Además, no se trata de una marca aislada; forma parte de una plataforma de innovación que seguirá expandiéndose con nuevos productos vinculados a este territorio.

Tras ganar el concurso de innovación en FoodTech Ingredients 2025, ¿qué significa este reconocimiento para la empresa?

Este premio valida años de trabajo enfocado en innovación. Más que un logro puntual, es una confirmación de que estamos en el camino correcto. Para el equipo, representa un impulso, pero también una presión positiva: seguir elevando el estándar, competir con nosotros mismos y mantener una cultura organizacional basada en la mejora continua.

¿Qué feedback reciben de los consumidores?

La respuesta del mercado ha sido altamente positiva. Hemos identificado tres grandes segmentos de consumidores: entre 20 y 30 años, quienes valoran el producto como una herramienta preventiva; entre 30 y 40 años, que lo adoptan como una solución frente a la resaca; y mayores de 40, quienes lo perciben como un habilitador para mantener su estilo de vida sin interrupciones. En ese sentido, la aceptación ha sido sólida y consistente. Además, estamos frente a una categoría que, si bien aún es incipiente en el Perú, presenta un alto potencial de crecimiento, considerando que en mercados internacionales ya forma parte de hábitos de consumo consolidados.

¿Cuál es el siguiente paso para masificar la marca?

El objetivo es posicionar a Nuna Terra como una compañía referente en innovación dentro del segmento funcional. Esto implica no solo fortalecer el mercado local, sino también iniciar un proceso de expansión internacional. La tendencia wellness es global, y buscamos adaptarla al contexto peruano, generando una propuesta diferenciada. Estamos construyendo una plataforma de marcas que trascienda fronteras.



Figura 1. Cartera NUNA TERRA. Desarrollamos productos innovadores que transforman la alimentación, aportando al bienestar y la calidad de vida de las personas.



Figura 2. Terrafoods, avena instantánea sabor cacao. Ganador del mejor producto en la categoría de Alimentos instantáneos y deshidratados en la Feria FoodTech Ingredientes 2025.

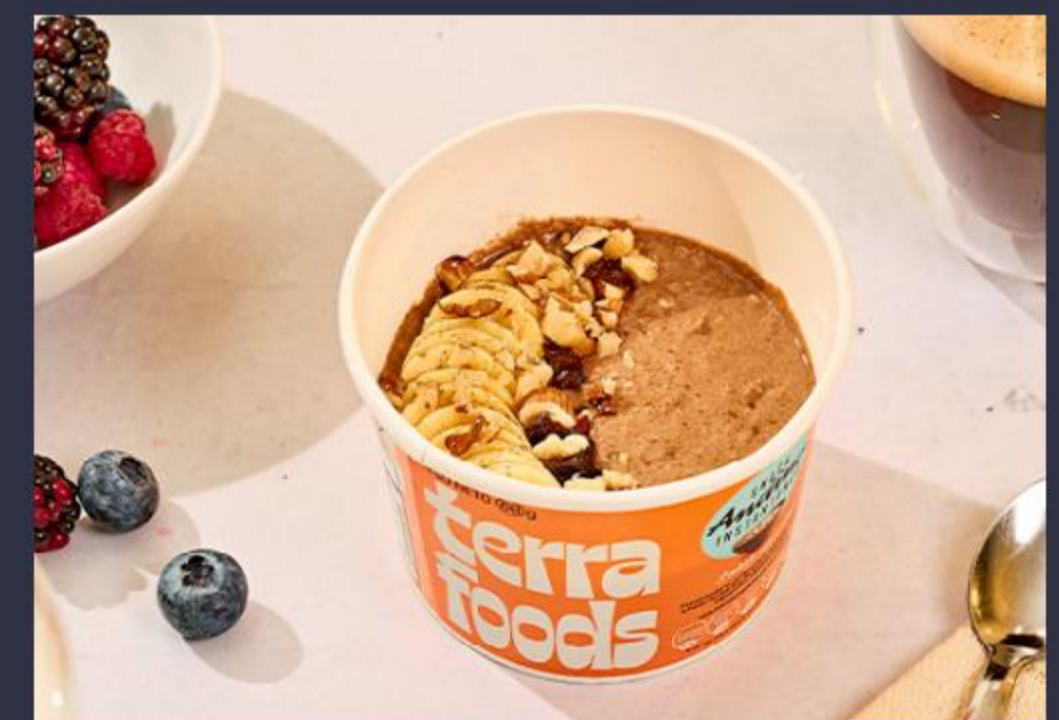


Figura 3. Terrafoods transforma la avena en una experiencia práctica, nutritiva y lista al instante.



Figura 4. Innovación que se adapta a tu estilo de vida: shots funcionales CONGANAS, listos para disfrutar.



Figura 5. Ganador del mejor producto en la categoría de bebidas en la Feria FoodTech Ingredientes 2025.



LA PROTEÍNA VEGETAL REDEFINE LA INGENIERÍA DE BEBIDAS FUNCIONALES



La nueva generación de bebidas funcionales con proteína vegetal exige mayor precisión en solubilidad, control sensorial, estabilidad coloidal y protección de activos, consolidándose como una de las áreas más dinámicas de I+D en la industria de bebidas.



Figura 1. La transparencia exige control extremo de turbidez.

Granulometría, pH, homogenización y tratamiento térmico determinan si la bebida llega estable al último día de shelf life.

La categoría de bebidas funcionales con proteína vegetal está entrando en una fase de mayor sofisticación industrial. El mercado ya no se conforma con un claim alto en proteína. Hoy exige matrices listas para beber con 10 a 20 gramos por porción, sensación refrescante, baja viscosidad y estabilidad visible durante 6, 9 o hasta 12 meses. Ese cambio redefine el trabajo de I+D, porque la pregunta ya no es qué proteína usar, sino cómo mantenerla estable desde el tanque de mezcla hasta el punto de consumo.

El primer reto técnico aparece en la solubilidad de proteínas de arveja, soya y avena dentro de sistemas líquidos con pH ácido o neutro. Estas matrices presentan más riesgo de sedimentación que una proteína láctea, sobre todo después de homogenización y exposición térmica. Para evitarlo, la formulación debe fijar con precisión granulometría, punto isoeléctrico, shear de mezclado, presión de homogenización y compatibilidad con estabilizantes, variables

que definen si la bebida conserva dispersión homogénea o desarrolla separación de fases en anaquel.

El segundo frente es la reología del sistema. El segmento premium se está moviendo hacia bebidas tipo clear protein y RTD ligeros, alejándose del batido denso tradicional. Esto obliga a trabajar con aislados de alta pureza y proteínas parcialmente hidrolizadas que permitan una viscosidad cercana al agua funcional sin sacrificar aporte nutricional. Cuando la formulación supera ciertos niveles de sólidos, aumenta el riesgo de sensación chalky, cuerpo excesivo y pérdida de frescura, tres factores que afectan recompra.

En el plano sensorial, el desarrollo debe resolver amargor, notas herbáceas, astringencia y turbidez. Las compañías están usando purificación selectiva, fermentación enzimática y flavor masking para acercar la experiencia al consumo de una bebida refrescante. En clear proteins, incluso pequeñas desviaciones de pH

pueden volver visible la turbidez, lo que obliga a un control analítico mucho más fino en laboratorio y planta piloto.

El tratamiento térmico es otro punto crítico. Durante HTST o UHT, la proteína puede desnaturalizarse y formar agregados que afectan claridad, textura y estabilidad. Por eso, la secuencia de adición de vitaminas, minerales, acidulantes y aromas debe validarse antes del escalado. Un error en temperatura, presión o tiempo de residencia puede traducirse en precipitados visibles a las pocas semanas de almacenamiento, incluso si el producto salió estable de línea.

La oportunidad comercial está en convertir la proteína vegetal en una plataforma funcional modular. Sobre la misma base se incorporan prebióticos, electrolitos, vitaminas B, cafeína natural y compuestos orientados a recuperación muscular, saciedad o salud digestiva. Esto permite crear familias completas de producto sobre una misma arquitectura industrial, reduciendo tiempos de desarrollo y acelerando extensiones de portafolio.

Otro punto crítico aparece en el escalado desde planta piloto hacia producción comercial. Una formulación estable a 20 litros puede comportarse distinto en lotes de 2.000 o 5.000 litros por cambios en cizalla, tiempos de recirculación y transferencia térmica. Por ello, la validación debe incluir pruebas de estabilidad post llenado, centrifugación acelerada, estrés térmico cíclico y seguimiento sensorial a 30, 60 y 90 días. Esta etapa permite anticipar sedimentación tardía, pérdida de aroma y desviaciones de color antes del lanzamiento masivo.

En planta, la robustez real se prueba en llenado, envase y distribución. PET, multilaminado y sistemas asépticos responden distinto frente a oxígeno residual, transmisión lumínica y estrés térmico. En mercados cálidos, una cadena logística por encima de



Figura 2. La solubilidad define textura, claridad y shelf life.

30 °C puede acelerar oxidación aromática, pérdida de color y separación de proteína, por lo que la validación de shelf life debe incluir simulaciones de transporte y exposición en góndola.

El control de calidad también gana complejidad. Ya no basta con proteína declarada por porción. Se requiere seguimiento de viscosidad, estabilidad centrifugada, tamaño de partícula, color, pH y sedimentación acelerada, además de pruebas sensoriales periódicas durante la vida útil. Esa capa analítica es la que define si el producto mantiene su promesa comercial hasta el último día de consumo.

El verdadero diferencial competitivo está en lograr que la bebida conserve claridad, textura ligera, estabilidad térmica y uniformidad nutricional lote a lote, una exigencia que hoy concentra gran parte de la inversión tecnológica en bebidas funcionales con proteína vegetal.

Fuente: The Food Tech



Figura 3. El proceso térmico define estabilidad y uniformidad nutricional.



Figura 4. La cizalla controla dispersión y evita sedimentación temprana.



Figura 5. La presión estabiliza partícula, fluidez y textura.



LA AUTOMATIZACIÓN INTELIGENTE REDEFINE EFICIENCIA, TRAZABILIDAD Y CONTROL EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA



Robots colaborativos, sensores en tiempo real y sistemas modulares están acelerando la productividad, reduciendo desperdicio y elevando la seguridad operativa en fábricas y almacenes del sector.



Figura 1. La automatización logística acelera trazabilidad y reposición de línea.

Los datos en tiempo real reducen errores y desperdicio.

La automatización dejó de concentrarse únicamente en producción para extenderse a almacenamiento, trazabilidad, logística interna y control de calidad, consolidándose en 2025 como uno de los ejes más transformadores de la industria alimentaria. La integración de robots colaborativos, carretillas autónomas, sensores inteligentes y plataformas de datos en tiempo real permite ejecutar movimientos de palets, reposición de stock y abastecimiento de línea con mayor velocidad, menos errores y reducción del riesgo operativo.

Uno de los avances más relevantes es la adopción de sistemas modulares de automatización, que permiten a plantas medianas y operadores especializados modernizar procesos sin reemplazar por completo la infraestructura existente. Esta flexibilidad ha acelerado la digitalización en centros de productos frescos, congelados, snacks, panificados y bebidas, donde la continuidad operativa y la rotación rápida son críticas.

En línea de proceso, la automatización se apoya en sensores de visión, lectura de etiquetas, detección de daños y mo-

nitoreo de variables críticas, conectados a plataformas que procesan datos en tiempo real. Esto permite identificar desvíos de lote, errores de codificación, cajas dañadas o inconsistencias en empaquetado antes de que el producto salga de planta, fortaleciendo inocuidad, cumplimiento y trazabilidad.

La robótica también ha ganado protagonismo en envasado, armado de bandejas, paletizado y control visual, donde brazos automáticos trabajan junto al operario para mejorar repetibilidad y reducir manipulación manual. Este modelo híbrido eleva la consistencia del proceso y disminuye la variabilidad entre lotes, especialmente en líneas de alta rotación y múltiples SKUs.

Otro frente de alto impacto es la eficiencia energética y reducción de desperdicio. Los nuevos sistemas incorporan baterías más eficientes, carga inteligente y algoritmos que ajustan rutas, velocidad de transporte y abastecimiento según demanda de línea. El resultado es menor consumo eléctrico, mejor uso del espacio de almacén y reducción de pérdidas por vencimiento, sobrestock o errores de picking.

Fuente: Revista Alimentaria



CHIPS DE MOZZARELLA LIOFILIZADOS ABREN UNA NUEVA RUTA DE VALOR PARA LA INDUSTRIA LÁCTEA

El desarrollo del INTA concentra en 20 gramos el aporte de un vaso de leche y elimina la dependencia de cadena de frío, con potencial para nutrición escolar y escalado industrial.

El Instituto de Alimentos del INTA Castelar desarrolló chips de mozzarella liofilizados orientados a mejorar la nutrición escolar y ampliar el acceso a proteína láctea en zonas con limitaciones logísticas. El proyecto demandó tres años de investigación y validación tecnológica para convertir la mozzarella de alta calidad en un snack crocante, estable y listo para consumir. El diferencial está en su alta densidad nutricional y en la posibilidad de distribuirlo sin refrigeración, lo que reduce costos de almacenamiento, transporte y merma en programas alimentarios.

Desde el punto de vista técnico, el corazón del desarrollo es la liofilización a baja temperatura, un proceso que retira humedad sin aplicar calor agresivo y conserva proteínas, calcio, vitaminas y perfil sensorial. El queso se corta en fetas, se congela y luego pasa por deshidratación controlada, preservando estructura y crocancia sin necesidad de conservantes ni aditivos. Esta tecnología extiende el shelf life y convierte al producto en una alternativa viable para cadenas escolares, distribución rural y mercados donde la cadena de frío sigue siendo una barrera operativa.

El dato de mayor impacto nutricional es que 20 gramos, equivalentes a 12 chips, concentran el valor de un vaso de leche, aportando proteínas y grasas en una porción de alta portabilidad. Esto posiciona al producto como una solución estratégica frente a formatos como leche en polvo, ya que no requiere agua potable ni preparación previa. Además, el desarrollo responde a la tendencia global de snacks saludables, con una matriz 100% queso, libre de gluten, almidones y azúcares añadidos.

En términos industriales, el proyecto ya se encuentra en fase precomercial y listo para transferencia tecnológica, con potencial para cooperativas y pymes lácteas que buscan diversificar portafolio y agregar valor en origen. La posibilidad de escalar una línea de snacks lácteos funcionales sin dependencia de frío abre oportunidades en retail, alimentación institucional y exportación especializada. Más allá del producto puntual, la innovación instala una nueva ruta para la industria: convertir excedentes lácteos en soluciones nutricionales de larga vida útil y mayor margen.

Fuente: Noticias Agropecuarias.com



Figura 1. La liofilización preserva proteína, calcio y crocancia.

**20 gramos,
equivalentes a 12
chips, concentran el
valor nutricional de un
vaso de leche.**



peruvianveef

LAS MEJORES CARNES PLANT BASED

Peruvian Veef impulsa la proteína vegetal con sabor peruano y enfoque innovador

Entrevistado: **Karina Zegarra**

Gerenta general de Peruvian Veef

En un mercado donde la innovación alimentaria y el enfoque en consumo consciente marcan la pauta, Karina Zegarra, CEO y gerenta general de Peruvian Veef, aborda el posicionamiento de la marca y su apuesta por desarrollar alternativas accesibles, nutritivas y con identidad local, en línea con un consumidor cada vez más exigente en sabor, salud y sostenibilidad.

¿Cómo pasaron de una idea universitaria a crear Peruvian Veef?

El proceso tomó aproximadamente dos años de desarrollo previo al lanzamiento. Durante ese periodo se realizaron múltiples pruebas, llegando a desarrollar ocho productos con los que finalmente ingresamos al mercado en febrero de 2021. La iniciativa surge a partir de una necesidad cla-

ra: no existían en el mercado alternativas que replicaran adecuadamente sabores y texturas similares a la carne. Durante la pandemia, tras validar los productos mediante pruebas y estudios de consumidor, incluyendo focus groups con resultados favorables, se concretó el lanzamiento de la marca.

¿Qué vacíos identificaron en el mercado peruano que motivaron la creación de la marca?

Identificamos tres brechas principales. En primer lugar, la ausencia de alternativas con perfiles sensoriales comparables a la carne o al pollo. En segundo lugar, las opciones existentes estaban mayoritariamente basadas en legumbres, con limitaciones en textura y experiencia de consumo.

Finalmente, los productos importados disponibles tenían un precio elevado, lo que restringía su acceso. Esta combinación de factores evidenció una oportunidad clara para desarrollar productos accesibles, nutritivos y con una propuesta sensorial competitiva.

En términos de valor proteico y nutricional, ¿cómo sus productos compiten frente a las proteínas animales?

Trabajamos con una combinación de proteínas vegetales de alta calidad, como soya, trigo, arveja y tarwi. Esta formulación permite alcanzar un perfil proteico completo y balanceado, alineado tanto a las necesidades del consumidor vegano como del segmento fitness. Además, validamos nuestros productos mediante análisis en

laboratorios externos, que certifican su composición nutricional. Esto nos permite garantizar estándares adecuados en contenido proteico y calidad nutricional.

Peruvian Veef incorpora sabores peruanos en su propuesta. ¿Cómo logran traducir la identidad gastronómica local en sus productos?

Partimos del reconocimiento de que la gastronomía peruana es un referente global y que el consumidor local tiene una fuerte conexión con sabores tradicionales. Sobre esa base, desarrollamos una línea enfocada en perfiles criollos, iniciando con productos como anticuchos y piezas tipo pollo con marinados parrilleros. Utilizamos especias locales y técnicas tradicionales para lograr una experiencia sensorial coherente con el paladar peruano.

El objetivo es claro: integrar la innovación en proteína vegetal con una identidad gastronómica familiar para el consumidor.

¿Cuáles fueron los principales retos para lograr texturas y jugosidad similares a la carne?

El principal desafío ha sido comprender el comportamiento funcional de las proteínas vegetales. Si bien no trabajamos actualmente con tecnologías avanzadas de extrusión, hemos desarrollado procesos internos basados en investigación culinaria y pruebas iterativas.

Esto nos ha permitido lograr atributos clave como jugosidad, mordida y estructura. A futuro, evaluamos incorporar nuevas

tecnologías que permitan escalar estos resultados manteniendo nuestro enfoque en etiquetas limpias.

¿Cómo evalúan el impacto ambiental de sus productos?

Nos basamos en estudios científicos que comparan la producción de proteínas vegetales frente a la carne animal. Por ejemplo, investigaciones de la Universidad de Oxford indican que producir un kilogramo de carne de res puede generar hasta 27 kg de CO₂ equivalente, mientras que la proteína de soya genera aproximadamente 3 kg.

En términos de consumo hídrico, la diferencia también es significativa: alrededor de 15,000 litros de agua para carne de res frente a 2,000 litros para soya.

Si bien aún no contamos con un sistema propio de medición, estos indicadores respaldan que el consumo de proteínas vegetales contribuye a reducir la huella ambiental.

¿Qué oportunidades identifican en el mercado latinoamericano?

El crecimiento del segmento es sostenido. En 2023, el mercado de carnes vegetales en Latinoamérica alcanzó aproximadamente 706 millones de dólares, con proyecciones de crecimiento anual cercanas al 20% hacia 2030.

Estos indicadores evidencian un alto potencial de expansión. Nuestra estrategia es consolidar primero la operación en Perú y luego escalar hacia mercados vecinos con afinidad gastronómica, como Chile.



Figura 1. Equipo de Peruvian Veef, startup peruana que impulsa la innovación en proteínas de origen vegetal.



Figura 2. Planta de Peruvian Veef: desarrollo y elaboración de alternativas cárnicas con enfoque sostenible.



Figura 3. Entrevista exclusiva para Revista Alimentaria.



Figura 4. Portafolio de productos enfocados en carnes vegetales con sabor peruano.



Figura 5. De la receta tradicional a la reformulación sostenible, así Peruvian Veef redefine el consumo de proteína en la gastronomía peruana.



VALORIZACIÓN DE SUBPRODUCTOS/COPRODUCTOS HIDROBIOLÓGICOS: OPORTUNIDAD DE INNOVACIÓN Y DESARROLLO PARA LA INDUSTRIA PESQUERA PERUANA

Del descarte al valor: una oportunidad que no podemos seguir perdiendo.

Autor: **Mg Sc MBA Fredy M. Crispín Sánchez**

- Profesor del Dpto. de Acuicultura e Industrias Pesqueras (FAPE - UNALM)
- Jefe de Laboratorio de Ingeniería
- Investigador Líder de Semillero de Investigación Re-Pesca



Figura 1. Innovación aplicada desde Re-Pesca para transformar desafíos en oportunidades productivas.

El paso de los residuos a productos de valor requiere tecnología y conocimiento aplicado.

En el Perú, más de la mitad del valor de los recursos hidrobiológicos se pierde durante su procesamiento. Cabezas, espinas, pieles y vísceras continúan siendo tratados, en muchos casos, como residuos, cuando en realidad representan una de las mayores oportunidades de negocio aún no aprovechadas por la industria pesquera.

En un contexto donde la sostenibilidad y la eficiencia productiva son cada vez más relevantes, la valorización de subproductos/coprodutos deja de ser una opción para convertirse en una necesidad estratégica. No se trata únicamente de reducir impactos ambientales, sino de generar nuevas fuentes de ingreso a partir de fracciones que tradicionalmente han sido subutilizadas.

Subproductos/Coprodutos: una fuente de alto valor

Detrás de cada proceso de fileteado o transformación existe una fracción rica en proteínas, lípidos y mi-

nerales con alto potencial de aprovechamiento. Estos componentes pueden transformarse en productos de valor como concentrados proteicos, colágeno, hidrolizados proteicos, aceites funcionales, quitina, quitosano e hidroxiapatita.

Lo más relevante es que estos productos trascienden la industria alimentaria. Actualmente, tienen aplicación en sectores como la cosmética, la farmacéutica, la nutrición animal y el desarrollo de biomateriales.

En términos prácticos, lo que antes representaba un costo asociado a la disposición de residuos puede convertirse en una nueva línea de negocio con alto valor agregado.

Caso aplicado: valorización de residuos de cangrejo para la obtención de quitina y quitosano

Un ejemplo concreto es el aprovechamiento de residuos de cangrejo. Los caparazones, que pueden



representar hasta el 60% del peso total del recurso, constituyen una fuente importante de quitina, un biopolímero con múltiples aplicaciones.

Mediante procesos controlados, esta quitina puede transformarse en quitosano, un material con propiedades antimicrobianas, biodegradables y altamente versátiles.

Las investigaciones desarrolladas en la Universidad Nacional Agraria La Molina evidencian que es posible obtener rendimientos competitivos y, más importante aún, ajustar las propiedades del producto según su aplicación industrial.

Esto permite desarrollar soluciones concretas como suplementos alimentarios, saborizantes, recubrimientos comestibles, sistemas de tratamiento de aguas, materiales funcionales y aplicaciones biomédicas. Este caso demuestra que la valorización de subproductos/copro-

ductos no es un concepto teórico, sino una alternativa real con potencial de implementación industrial.

Enfoque tecnológico: de laboratorio a industria

El paso de los residuos a productos de valor requiere tecnología y conocimiento aplicado que permiten mejorar la eficiencia de los procesos y preservar compuestos de interés.



Figura 2. Equipo investigador, motor de innovación aplicada en la valorización de recursos hidrobiológicos.

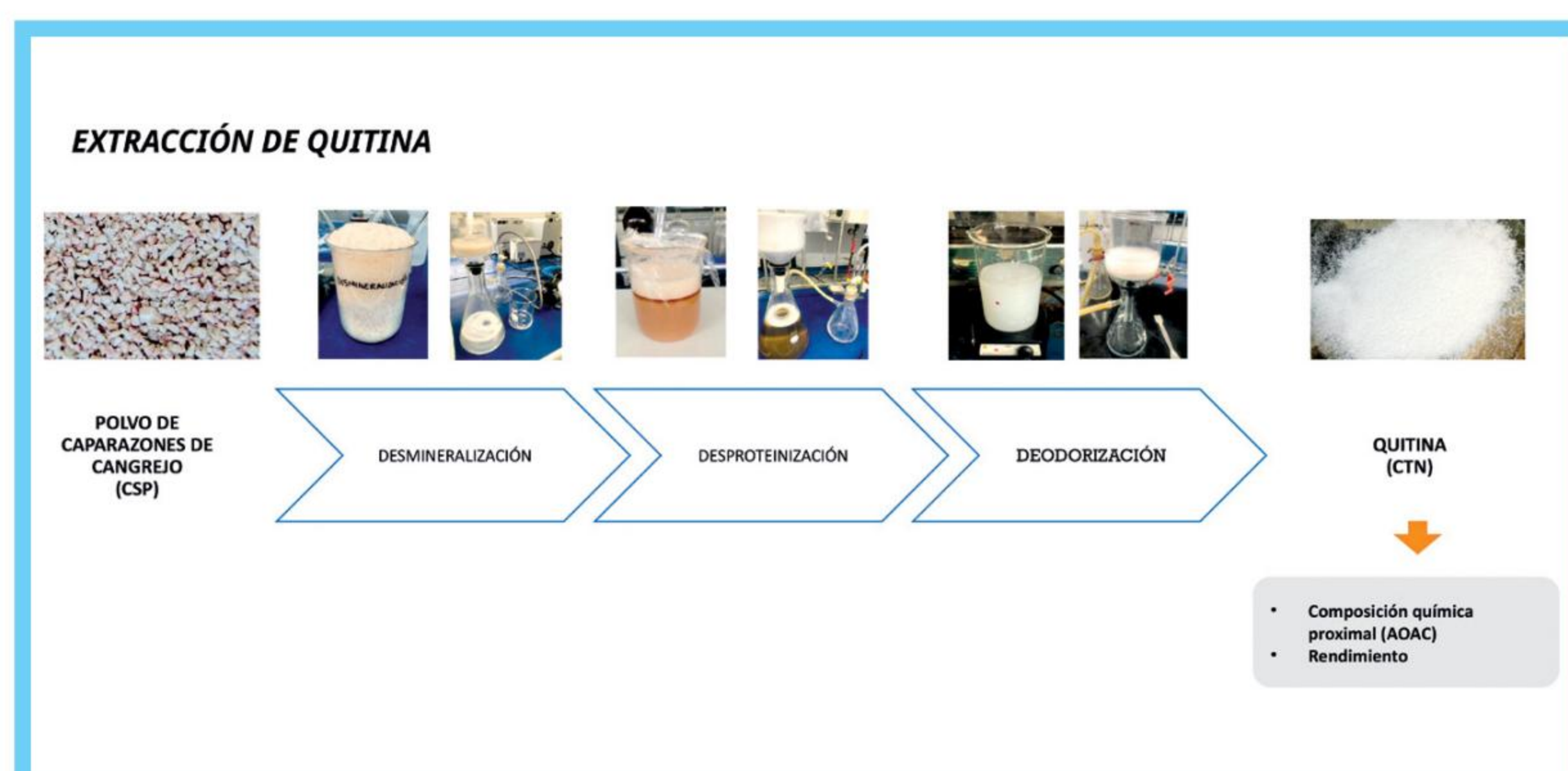


Figura 3. Extracción de Quitina.

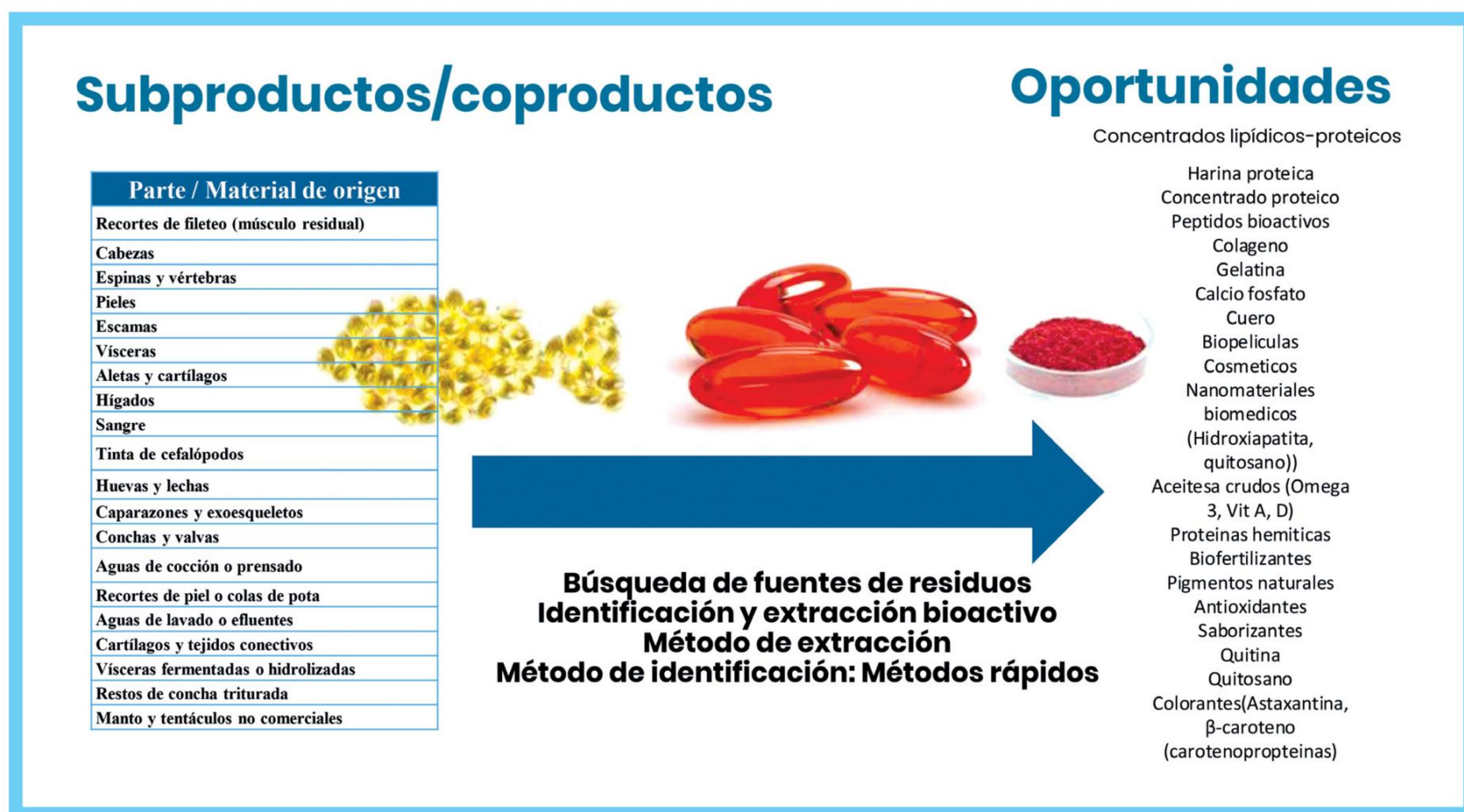


Figura 4. Proceso integral desde la identificación de residuos hasta la validación de bioactivos.

Sin embargo, el desafío actual ya no es únicamente investigar, sino escalar. Es momento de llevar estas soluciones más allá del laboratorio y evaluar su desempeño en condiciones reales de producción. La validación a nivel piloto e industrial —considerando rendimientos, costos y viabilidad operativa— será clave para identificar qué tecnologías pueden integrarse de manera efectiva en las plantas pesqueras. Asimismo, el uso de técnicas modernas de análisis permite asegurar calidad y consistencia, factores fundamentales para acceder a mercados más exigentes. En este contexto, la oportunidad es clara: transformar el conocimiento en procesos productivos sostenibles y económicamente viables.

Re-Pesca

El Círculo de Investigación Re-Pesca se ha consolidado como una plataforma orientada al desarrollo de soluciones aplicadas para la industria pesquera. Actualmente, cuenta con más de 12 tesis en

formación activa y ha desarrollado diversos proyectos de investigación aplicada, evidenciando su capacidad operativa y continuidad en el trabajo científico. Adicionalmente, mantiene vínculos de cooperación internacional con universidades de Estados Unidos y Brasil, fortaleciendo su capacidad de innovación. A diferencia de enfoques exclusivamente académicos, Re-Pesca integra investigación, desarrollo

tecnológico y aplicación industrial. Esto permite no solo generar conocimiento, sino transformarlo en procesos, prototipos y soluciones transferibles al sector productivo.

Su enfoque incluye el diseño de tecnologías, validación en planta piloto y acompañamiento en escalamiento industrial, posicionando la valorización de subproductos/coprodutos como un eje estratégico para la innovación en la industria pesquera.

La valorización de subproductos/coprodutos hidrobiológicos representa una oportunidad concreta para mejorar la rentabilidad, sostenibilidad y competitividad de la industria pesquera. En este contexto, el futuro del sector no depende únicamente de aumentar la producción, sino de maximizar el valor de cada recurso procesado, integrando conocimiento, tecnología y mercado en un modelo de desarrollo sostenible.

La valorización de subproductos/coprodutos hidrobiológicos representa una oportunidad concreta para mejorar la rentabilidad, sostenibilidad y competitividad.

Para más información:

E-mail: cirepesca@lamolina.edu.pe

Feria Horeca & RETAIL

SOLUCIONES B2B PARA FOOD SERVICE, RETAIL Y AFINES

26 al 28 AGO 2026

RETAIL

Centro de Convenciones Arena 1, Costa Verde, Lima - Perú

ALIMENTOS Y BEBIDAS

Productos congelados y precocidos.
Lácteos, quesos y derivados.
Salsas, aderezos, conservas y toppings.
Alimentos saludables, veganos y sin gluten.

DECO & MENAJE

Vajilla, cristalería y cubertería y utensilios.
Amenities, textiles y uniformes.
Mobiliario, decoración, luminarias y arquitectura comercial.

EQUIPAMIENTO GASTRONÓMICO

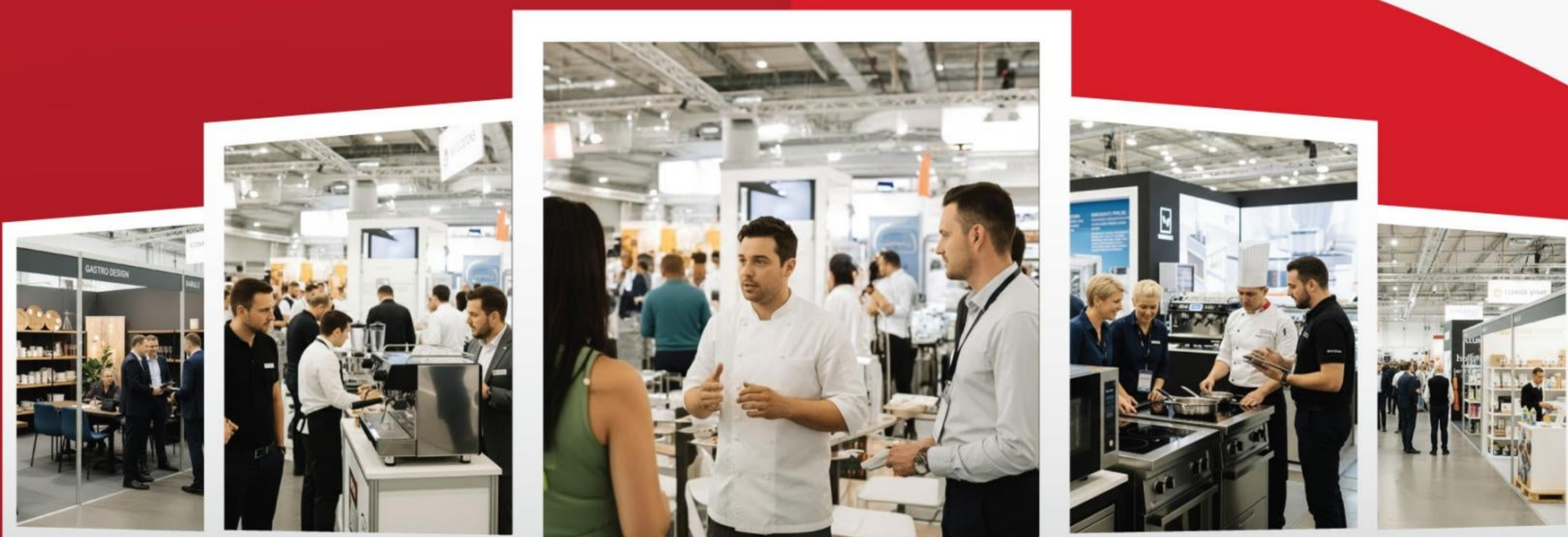
Hornos, cocinas y equipos de cocción profesional.
Refrigeración comercial, balanzas y utensilios.
Moledoras, procesadoras y empaquetado de alimentos.
Equipo de limpieza, lavado y mantenimiento.
Vending y dispensadoras.

CAFÉ, BAR Y LICORES

Café de especialidad y tostadores.
Equipos de barismo y accesorios.
Destilados, vinos y cervezas artesanales.
Insumos para coctelería y mixología.

TECNOLOGÍA Y SERVICIOS

Software de gestión, reservas y POS.
Soluciones de delivery y pago digital.
Soluciones de gas y GLP.
Equipos y sistemas de seguridad y control.
Limpieza fumigación y saneamiento.
Equipos de autoservicio y robots.
Servicios logísticos y almacenamiento.



PRESENTA:

CULINARIA
SALÓN GASTRONÓMICO

BARISTA MASTER
Campeonato de Baristas

Luxury Alimentaria

Exhibe tus SOLUCIONES para hoteles, restaurantes, servicios de alimentación, retail y afines

EN SIMULTÁNEO:

FoodTech Ingredients

Innovación, Tecnología y Sostenibilidad Alimentaria

www.horeca.pe

Revistas.PeruRadio.net.pe



TECNOLOGÍAS EMERGENTES TRANSFORMAN LA EFICIENCIA DEL TRANSPORTE REFRIGERADO EN LA CADENA LOGÍSTICA



IA, IoT, energías limpias, automatización y nuevos materiales térmicos están redefiniendo la cadena de frío con mayor trazabilidad, menor desperdicio y mejor control operativo.



Figura 1. La analítica predictiva reduce fallas térmicas y mejora disponibilidad de flota.

La nueva competitividad del transporte refrigerado dependerá de combinar analítica predictiva, automatización y trazabilidad digital.

El transporte refrigerado se ha convertido en un eslabón crítico para la logística de alimentos perecederos, productos farmacéuticos y mercancías altamente sensibles a la temperatura. En estas cadenas, una variación mínima de temperatura puede afectar inocuidad, calidad, vida útil y cumplimiento regulatorio, por lo que la innovación tecnológica está orientándose hacia precisión térmica, trazabilidad continua, eficiencia energética y sostenibilidad operativa. El foco ya no está solo en conservar frío, sino en convertir cada trayecto en una operación inteligente, medible y predictiva.

Uno de los avances de mayor impacto es la incorporación de inteligencia artificial y machine learning en la gestión de flotas refrigeradas. Sensores distribuidos en remolques, contenedores y pallets capturan temperatura, humedad, apertura de puertas, vibración, geolocalización y desempeño de la unidad frigorífica. A partir de estos datos, los algoritmos identi-

fican desviaciones térmicas, desgaste de componentes, pérdida de eficiencia y patrones anómalos antes de que se traduzcan en una ruptura de cadena de frío. Este enfoque de mantenimiento predictivo reduce averías, evita mermas de alto costo y mejora la disponibilidad operativa de la flota.

La IA también está optimizando la planificación dinámica de rutas. Los sistemas analizan tráfico, clima, tiempos de espera, horarios de descarga, restricciones urbanas y consumo energético para rediseñar trayectos en tiempo real. En productos frescos, congelados y ready-to-eat, esto disminuye tiempos improductivos, mejora la puntualidad y reduce la exposición del producto a aperturas repetidas o condiciones externas adversas. Operativamente, se traduce en menor costo por entrega, mejor utilización de activos y reducción de desperdicio.

La sostenibilidad es otro vector clave de transformación. La adopción de camiones eléctricos refrigerados,

sistemas híbridos, paneles solares de apoyo y soluciones basadas en hidrógeno está reduciendo la dependencia del diésel y mejorando la eficiencia energética de la cadena de frío. En rutas urbanas, estas tecnologías permiten disminuir emisiones, ruido operativo y costos de combustible, mientras que en operaciones regionales mejoran la consistencia del sistema de refrigeración mediante fuentes energéticas más estables.

En paralelo, el Internet de las Cosas (IoT) está redefiniendo la trazabilidad térmica. Sensores inteligentes instalados a nivel unidad, pallet o contenedor generan datos en tiempo real sobre temperatura, humedad, ubicación, golpes y apertura de puertas. Cuando esta información se integra con blockchain, cada evento queda registrado de forma inalterable, creando una evidencia documental robusta para auditorías, reclamos, seguros y cumplimiento regulatorio. En alimentos y farma, esto reduce disputas comerciales y fortalece la validación de integridad térmica frente a clientes y autoridades.

La automatización también está cambiando la operación en nodos logísticos refrigerados. Robots móviles autónomos, sistemas AS/RS, picking automatizado y almacenes inteligentes aceleran la preparación de pedidos y la rotación de inventario dentro de cámaras frías. Al reducir la intervención humana, disminuyen aperturas innecesarias, limitan fluctuaciones de temperatura y mejoran la seguridad ocupacional. El impacto económico es directo sobre productividad, consumo energético y eficiencia de uso del espacio.

Desde la ingeniería de materiales, otro avance relevante proviene de aislamientos de nueva generación, como aerogel, paneles multicapa avanzados y materiales de cambio de fase (PCM). Estas tecnologías mejoran la retención de frío, estabilizan la temperatura interna y reducen la car-



Figura 2. La automatización en frío mejora la productividad y estabilidad térmica.

ga de trabajo de los equipos frigoríficos, prolongando la autonomía térmica incluso durante contingencias. Complementariamente, los envases inteligentes con indicadores térmicos visuales o digitales aportan una capa extra de control sobre cada unidad transportada.

El componente regulatorio acelera esta transición. Estándares como FSMA, HACCP, GDP y certificaciones de cadena de frío exigen monitoreo continuo, trazabilidad y capacidad de demostrar cumplimiento. Para exportadores, operadores 3PL y distribuidores, estas plataformas tecnológicas se han convertido en habilitadores de acceso a mercados de mayor valor.

La conclusión para la industria es contundente: la nueva competitividad del transporte refrigerado dependerá de la capacidad para combinar analítica predictiva, eficiencia energética, automatización y trazabilidad digital, transformando la cadena de frío en una infraestructura inteligente de control, ahorro y confiabilidad.

Fuente: The Logistics World



Figura 3. Blockchain y IoT fortalecen la trazabilidad documental en perecibles.



Figura 4. Las unidades refrigeradas eléctricas reducen emisiones, ruido operativo y costo energético en distribución urbana.

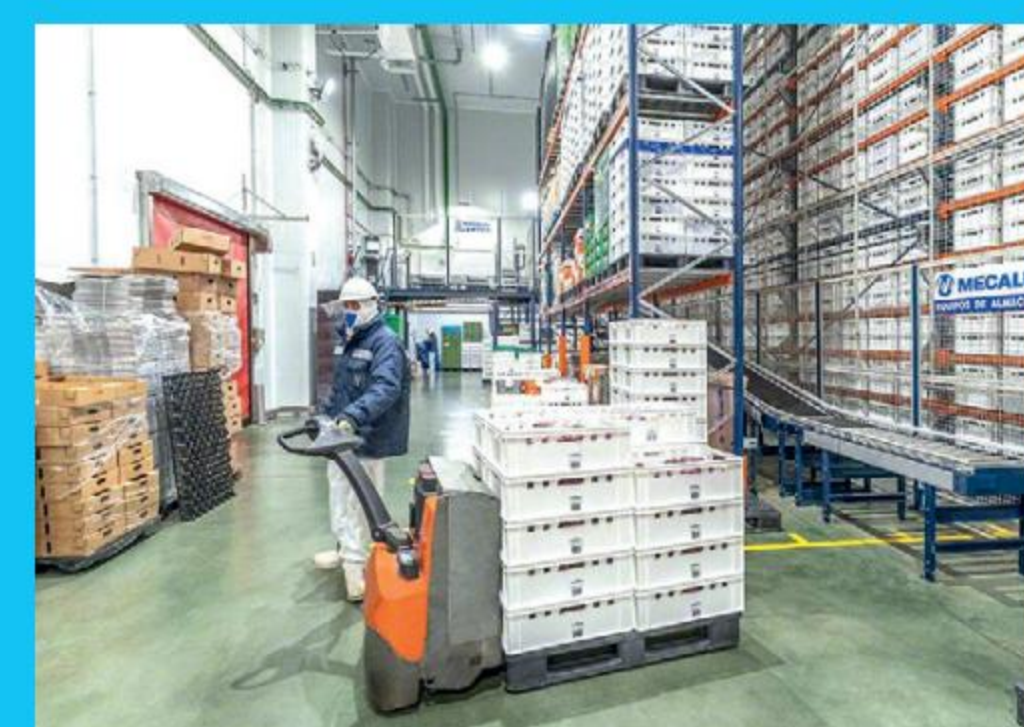


Figura 5. Robots y sistemas AS/RS aceleran el picking en frío con menor pérdida energética por apertura.



CALIFICACIÓN TÉRMICA ASEGURA ESTABILIDAD EN PERECIBLES



La validación térmica de cámaras, flotas y zonas de tránsito se consolida como un control crítico para proteger inocuidad, shelf life y eficiencia operativa en alimentos refrigerados y congelados.



Figura 1. El mapeo detecta puntos críticos de temperatura.

La calificación térmica se ha vuelto un estándar técnico indispensable en la cadena de frío alimentaria porque demuestra que cámaras, andenes y transporte sostienen el rango requerido bajo operación real. En refrigerados, el objetivo suele mantenerse entre 0 °C y 5 °C, mientras que congelados exigen -18 °C o menos. Una desviación de apenas 2 °C puede acelerar crecimiento microbiano, afectar textura y reducir días de vida útil, con impacto directo en merma y reclamos de calidad.

La primera etapa es el mapeo térmico, donde se colocan sensores y dataloggers en puntos altos, bajos, esquinas, puertas y zonas de mayor carga para identificar diferencias de temperatura. Este análisis detecta zonas calientes, pérdidas por apertura frecuente y fallas en flujo de aire. En centros de distribución de perecibles, el mapeo permite rediseñar layout, altura de pallets y rutas internas para reducir oscilaciones que comprometan proteína animal, lácteos, frutas procesadas o congelados.

La segunda fase corresponde a la calificación operativa del equipo, que valida el desempeño de evaporadores, cortinas de aire, puertas rápidas y unidades de transporte bajo condiciones de máxima demanda. Aquí se prueba estabilidad con carga total, ciclos de despacho y variaciones de tempe-

ratura ambiente. El objetivo es verificar que la infraestructura mantenga la consigna incluso en picos logísticos, evitando cristalización, exudado, deshidratación superficial o pérdida de atributos sensoriales.

La tercera etapa es la calibración y verificación de instrumentos, clave para asegurar trazabilidad de termómetros, sondas, registradores y plataformas IoT. Sin esta fase, los datos pierden valor frente a auditorías GFSI, HACCP o exportación. La confiabilidad del registro es la base para decisiones sobre rotación, cuarentena de lotes y liberación de producto, especialmente en proteínas, helados, masas congeladas y ready meals refrigerados.

Desde la óptica económica, la calificación térmica reduce devoluciones y protege margen operativo en una cadena donde la FAO estima pérdidas cercanas al 13% antes del retail, gran parte asociada a conservación deficiente. Para la industria no es solo un requisito de compliance: es una herramienta para sostener inocuidad, disminuir merma, extender shelf life comercial y blindar la reputación de marca en mercados de alta exigencia.

Fuente: emgentcold LatAmer

**Mapeo, desempeño
y calibración térmica
definen la vida útil real
del perecible.**



CONGELADOS IMPULSAN EXPANSIÓN INDUSTRIAL EN LATINOAMÉRICA POR PROTEÍNAS E IQF

La industria regional de congelados gana tracción por mayor capacidad de ultracongelación, exportación de proteínas y crecimiento del procesamiento IQF en frutas y vegetales.

La industria latinoamericana de congelados avanza hacia una fase de mayor valor agregado, impulsada por la expansión de proteínas cárnicas, marinas y vegetales procesados bajo tecnología IQF. A escala global, el mercado crecerá de 325,09 mil millones de dólares en 2025 a 457,34 mil millones de dólares en 2032, con CAGR de 5%, mientras Latinoamérica proyecta una expansión más dinámica de 6,4% hasta 2035, señal de mayor inversión en congelación industrial y exportación. El mayor impulso técnico en la región viene de frutas, vegetales y papas prefritas IQF, donde la tecnología de congelación individual preserva estructura, color, textura y rendimiento post regeneración. Solo el mercado latinoamericano de IQF en frutas y vegetales pasará de 0,44 mil millones de dólares en 2025 a 0,66 mil millones de dólares en 2033, con CAGR de 5,15%, reforzando la competitividad de Brasil, Chile, Perú y Argentina en exportación procesada.

En proteínas congeladas, el crecimiento está sostenido por pollo, res, porcino, pescados y mariscos, categorías donde la región posee fortaleza primaria y capacidad de escalar valor agregado mediante túneles de congelación, espiral freezers y almacenamiento de

larga permanencia. Este avance mejora la vida útil, reduce la merma y permite ampliar mercados de destino sin depender de ventanas cortas de producto fresco, especialmente en exportaciones hacia Norteamérica, Europa y Asia.

Otro eje de expansión está en vegetales industriales, berries, mango, palta procesada y mezclas listas para foodservice, donde la ultracongelación permite estabilizar la oferta frente a la estacionalidad agrícola. Para Perú, este frente es especialmente estratégico por el peso de arándanos, mango, palta y vegetales de agroexportación que pueden migrar hacia formatos IQF con mayor margen y menor riesgo logístico.

La lectura para la industria es clara: el crecimiento de congelados en Latinoamérica ya no responde solo a conveniencia, sino a infraestructura frigorífica, escalabilidad exportadora y captura de valor postcosecha. El mayor potencial está en proteínas animales, vegetales IQF y frutas premium, segmentos donde la región puede cerrar brechas frente a líderes globales con más automatización y cadena de frío especializada.

Fuente: Fortune Business Insights



Figura 1. Proteínas lideran expansión de capacidad regional.

Latinoamérica proyecta una expansión más dinámica de 6,4% hasta 2035, señal de mayor inversión en congelación industrial y exportación.



IA OPTIMIZA EFICIENCIA ENERGÉTICA Y CONTROL TÉRMICO EN PLANTAS FRIGORÍFICAS



La inteligencia artificial ya está reduciendo costos eléctricos, anticipando fallas críticas y reforzando trazabilidad térmica en cámaras, túneles y centros de frío para alimentos.



Figura 1. La IA ajusta compresión según carga térmica real.

La IA puede generar ahorros de entre 15% y 30% en costos eléctricos en plantas frigoríficas.

La inteligencia artificial está redefiniendo la operación de plantas frigoríficas al convertir datos de sensores en decisiones automáticas sobre temperatura, presión, humedad y carga térmica. En alimentos congelados, cárnicos, lácteos y pesqueros, esta capacidad permite sostener condiciones críticas sin depender de ajustes manuales. El impacto más inmediato está en la estabilidad de la cadena de frío, donde pequeñas desviaciones pueden traducirse en merma, pérdida de textura y menor shelf life comercial.

El primer frente de valor está en la optimización energética. Los algoritmos ajustan en tiempo real la velocidad de compresores, ventiladores, evaporadores y condensadores según la carga térmica efectiva de la planta. Esto evita sobreconsumo en horas valle y mejora la respuesta en picos operativos. Según el artículo, esta capa de IA puede generar ahorros de entre 15% y 30% en costos eléctricos, un dato especialmente relevante en frigoríficos donde la refrigeración representa uno de los mayores componentes del gasto operativo.

La segunda aplicación crítica es el mantenimiento predictivo. A través del análisis

de vibración, presión, ciclos de descongelamiento y comportamiento histórico, la IA detecta anomalías en compresores, válvulas, bombas y motores antes de que la falla ocurra. Esto reduce paradas no programadas, mejora la disponibilidad de túneles IQF y extiende la vida útil de equipos de alto CAPEX. Para proteínas y vegetales congelados, la continuidad operativa es clave para no romper la ventana térmica del producto.

Otro eje técnico es el control autónomo de temperatura y humedad, donde la IA corrige micro variaciones en cámaras, túneles y zonas de staging, manteniendo parámetros consistentes lote a lote. Además, integra trazabilidad térmica desde recepción hasta despacho, validando cumplimiento HACCP, BPM y protocolos sanitarios. Esta automatización mejora uniformidad del producto final y disminuye riesgo de reclamos por desviaciones de conservación.

La mayor ventaja estratégica está en seguridad y escalabilidad. La IA puede anticipar fugas de amoníaco o CO₂, condiciones anómalas en salas de máquinas y riesgos de accidente, activando alertas tempranas o detención automática.

Fuente: Aire Net

BUSCAS PROVEEDORES CALIFICADOS DEL SECTOR ALIMENTARIO

Directorio Alimentaria 2026

PRESENCIA FÍSICA Y DIGITAL



ACCEDE AL QR:



Y CONECTA CON EMPRESAS CALIFICADAS EN:



INGREDIENTES



MAQUINARIAS



ENVASES



HIGIENE Y SANEAMIENTO



SERVICIOS



www.industriaalimentaria.org



(51) 946 499 333



PERÚ ACELERA SUS EXPORTACIONES DE PALTA Y ACORTA BRECHA CON EL LÍDER GLOBAL



La palta Hass peruana cerró 2025 con 722.754 toneladas exportadas, un alza de 38% frente al año previo, impulsada por mayor productividad y una presencia cada vez más fuerte en el mercado europeo.



Figura 1. La mejora de productividad elevó el récord exportador sin ampliar significativamente la superficie.

La palta peruana ya no crece por más hectáreas, sino por productividad, tecnificación y consolidación en mercados premium.

Perú consolidó en 2025 el mejor desempeño exportador de su historia en palta Hass, al registrar 722.754 toneladas enviadas al exterior, cifra que representó un crecimiento de 38% frente a las 523.035 toneladas de 2024 y que además superó ampliamente el anterior récord de 578.465 toneladas alcanzado en 2023. El dato, validado por ProHass, confirma la aceleración estructural del cultivo dentro de la agroexportación peruana.

Lo más relevante del salto productivo es que no estuvo asociado a una expansión agresiva del área sembrada. La superficie cultivada pasó de 83.503 hectáreas en 2024 a 83.529 hectáreas en 2025, una variación de apenas 0,03%, lo que evidencia que el crecimiento respondió principalmente a mejoras en productividad, manejo técnico, riego, nutrición, poda y protección fitosanitaria, especialmente en operaciones de pequeños y medianos productores.

El peso internacional de Perú también se refleja en la diversificación de mercados. Durante 2025, la palta Hass peruana llegó a 70 destinos de exportación, con Europa como principal mercado al absorber 455.335 toneladas, equivalentes al 63% del total exportado. Estados Unidos recibió 101.137 toneladas (14%), seguido de Chile con 65.048 toneladas (9%), China con

43.365 toneladas (6%) y Japón con 21.683 toneladas (3%). Dentro de Europa, Países Bajos registró un crecimiento de 62%, consolidándose como el principal hub logístico para el ingreso de fruta peruana al bloque.

En clave regional, la fortaleza peruana gana aún más relevancia porque Sudamérica podría superar el millón de toneladas exportadas en la campaña 2025-2026, con Perú liderando claramente este bloque emergente por volumen y capacidad comercial.

El crecimiento de la palta peruana ya no depende de sumar más hectáreas, sino de sostener mayores rendimientos, eficiencia logística y consolidación en mercados premium, factores que hoy explican su avance real en el negocio global.

Este desempeño confirma que la palta Hass se mantiene como uno de los cultivos más eficientes de la canasta agroexportadora peruana, no solo por volumen, sino por su capacidad de sostener crecimiento con base en productividad, tecnificación de campo y consolidación comercial en destinos de alto valor, especialmente dentro del mercado europeo.

Fuente: AGROPERÚ Informa



UVA Y PALTA SOSTIENEN EL LIDERAZGO EXPORTADOR PERUANO CON PRESIÓN LOGÍSTICA Y NUEVOS ESTÁNDARES

La uva de mesa y la palta Hass consolidan el mayor bloque de valor agroexportador del Perú, impulsado por récords de volumen, expansión varietal y mayor exigencia de calidad internacional.

La uva de mesa y la palta Hass continúan liderando la agroexportación peruana con cifras históricas en la campaña 2025-2026. En uva, el país ya superó 82,5 millones de cajas a la semana 8 y todo apunta a cerrar por encima de 83 millones, consolidando un nuevo récord y sosteniendo más de 2.000 millones en dólares FOB. El sector además genera más de 120.000 empleos directos, convirtiéndose en uno de los principales motores de valor del agro nacional.

El liderazgo de la uva se sostiene también en el cambio varietal. Hoy, 61% de los envíos corresponde a blancas sin semilla y 25% a rojas sin semilla, mientras Red Globe cae a cerca de 10%. Sweet Globe, Autumn Crisp y Allison concentran casi 60% del volumen exportado, reflejando una reconversión orientada a demanda premium, mejor postcosecha y mayor rendimiento logístico en mercados de larga distancia.

La presión operativa está en logística y diversificación de destinos. Estados Unidos absorbe 52% de la uva peruana, seguido por Europa con 12%, México con 8% y Canadá con 4%, una concentración que incrementa el riesgo comercial. En la campaña pasada se

exportaron más de 3 millones de cajas semanales durante 15 semanas consecutivas, tensionando puerto, disponibilidad reefer y ventanas navieras, por lo que Chancay, Paita, Salaverry y Pisco ganan protagonismo estratégico.

En palta Hass, Perú cerró 2025 con 723.000 toneladas exportadas, equivalentes a 32.700 contenedores, con un crecimiento de 38% interanual. Para 2026, la primera proyección del gremio eleva la cifra a 773.000 toneladas, es decir 7% más, pese al impacto climático y la caída de calibres en el norte. El cultivo ya cubre 84.000 hectáreas y articula a más de 30.000 agricultores, ampliando su impacto económico y territorial.

La lectura industrial es directa: el crecimiento ya no depende solo del volumen, sino de calidad de maduración, materia seca mínima de 22%, empaque con plástico reciclado y diversificación logística. Con China produciendo cerca de 15 millones de toneladas de uva y Colombia expandiendo más de 200% su superficie de palta en ocho años, la ventaja peruana se sostendrá en postcosecha, cumplimiento técnico y eficiencia de exportación.

Fuente: AGROPERÚ Informa



Figura 1. La eficiencia logística define la ventana exportable.

El crecimiento ya no depende solo del volumen, sino de calidad de maduración.



NUEVOS MERCADOS ELEVAN EL VALOR ESTRATÉGICO DE LA AGROEXPORTACIÓN PERUANA



La apertura de 39 destinos adicionales refuerza la diversificación comercial del Perú y amplía el potencial de frutas frescas, congelados y procesados con mayor valor exportable.



Figura 1. El valor agregado eleva el margen exportable por kilo.

En categorías como mango, palta y berries, el valor agregado industrial puede elevar entre 20% y 40% el margen frente al despacho fresco tradicional.

El 2025 cerró como uno de los años más relevantes para la apertura comercial del agro peruano. Midagri informó que, mediante el trabajo técnico de Senasa, el país consiguió 39 nuevos accesos para productos agropecuarios en mercados de América, Asia, África y Medio Oriente, consolidando una estrategia de diversificación que reduce la dependencia histórica de Estados Unidos, Europa y China. El impacto trasciende la estadística institucional al abrir nuevas ventanas para arándanos, uva de mesa, palta, cítricos, banano y proteínas animales. En valor agregado, el resultado acompaña un récord mayor: el Perú cerró 2025 con 15.013 millones de dólares en agroexportaciones, 17,3% más que en 2024, según Midagri.

Del total, 23 accesos corresponden a productos vegetales, entre ellos arándano y papa hacia Bolivia; granada y banano a China; cebolla a Colombia; pitahaya a Uruguay; uva de mesa a Israel; palta a Filipinas; además de tangelo a México. Cada habilitación exige análisis de plagas cuarentenarias, trazabilidad de origen, negociación bilateral y validación documental. Esta solidez sanitaria explica por qué el país se mantiene como primer exportador mundial de uva y arándano, y segundo de palta, una posición que refuerza la competitividad de la oferta premium peruana.

Durante el mismo año se ejecutaron 35 primeros despachos efectivos, validando no solo la apertura normativa sino la capacidad logística de las empresas exportadoras. Entre los envíos destacan 12 toneladas de arándano y 150 toneladas de semilla de kudzu a Indonesia, 347 kilos de semilla de maíz a Argentina, 225 kilos de pitahaya a Uruguay y 361 toneladas de tangelo a México. A esto se suman 57 toneladas de fibra de alpaca a China y 102 toneladas de carne de ave hacia Haití, Gabón y Panamá, cifras que convierten la apertura sanitaria en flujo exportador monetizable desde el primer año.

El mayor salto de rentabilidad aparece en la transformación postcosecha. Los nuevos accesos amplían la posibilidad de desarrollar líneas de IQF, pulpas, deshidratados, conservas, snacks de fruta y vegetales congelados, formatos donde la vida útil mejora y la volatilidad de precio disminuye. En berries, mango, palta y cítricos, esta capa industrial permite capturar valor desde calibres secundarios y fruta fuera de especificación retail. Midagri ya había reportado que al cierre de 2024 las agroexportaciones superaron 12.700 millones de dólares, cifra que en 2025 escaló a más de 15.000 millones de dólares, una señal clara del peso que gana el valor agregado sobre el negocio tradicional de frescos.

La competitividad también se sostiene en infraestructura. Los accesos hacia Asia, Medio Oriente y mercados de tránsito extendido exigen mayor disponibilidad de contenedores reefer, protocolos de preenfriado, consolidación portuaria y control térmico continuo. En frutas de alta sensibilidad fisiológica, una mejora de 24 a 48 horas en tránsito puede traducirse en mejor firmeza, menor descarte y valorización superior en destino.

El impacto es especialmente visible en arándanos, donde Reuters reportó que el puerto de Chancay ya permite reducir a 20 días el tránsito hacia China, prácticamente la mitad de rutas previas, mejorando frescura y precio de llegada.

Otro efecto estructural es la descentralización del beneficio exportador. Más allá de la costa norte, la nueva apertura favorece cadenas regionales de cacao, café, jengibre, cúrcuma, flores, semillas y frutas amazónicas con potencial de procesamiento. Esta expansión distribuye mejor el crecimiento industrial en origen y acelera clusters de pulpas, liofilizados, extractos y alimentos funcionales. Además, la habilitación de café verde y planta in vitro de papa hacia Paraguay, junto con semillas de maíz a Argentina, confirma que la diversificación ya no depende exclusivamente de frutas frescas, sino de una canasta agroindustrial mucho más profunda.

En proteínas animales, el frente sanitario añadió profundidad a la canasta exportable. La autodeclaración del Perú como país libre de Influenza Aviar de Alta Patogenicidad permitió reactivar despachos de carne de ave hacia Haití, Bolivia, Gabón y Panamá, reforzando la reputación sanitaria nacional.

El mismo paquete incluyó nuevos accesos para fibra de alpaca a China, alimentos para mascotas a Costa Rica y Uruguay, además de requisitos aprobados para semen equino congelado hacia Panamá. Esta diversificación pecuaria abre espacio para congelados, marinados y soluciones ready-to-cook con mayor margen industrial.

La agenda bilateral mantiene una ruta activa con China, Japón, Singapur, Argentina y Chile, donde continúan las gestiones para nuevos accesos de carne de ave, porcino, arándanos, banano, uva de mesa y naranja. Esta continuidad mejora la visibilidad para inversiones en packing, congelado, automatización postcosecha y trazabilidad avanzada. En paralelo, el sector exportador ya opera sobre una tendencia



Figura 2. La diversificación de destinos reduce el riesgo comercial.

de crecimiento sostenido: entre 2010 y 2024, los envíos agrícolas peruanos crecieron a una tasa promedio anual de 11%, superando el 6,1% de Chile, según la Dirección General de Políticas Agrarias. La captura de valor no termina en el campo ni en el packing. Tecnologías como IQF, atmósferas modificadas, liofilización, HPP en pulpas y empaques barrera permiten estabilizar oferta, reducir mermas y sostener presencia comercial fuera de la campaña pico, especialmente en retail, foodservice e industria de ingredientes.

Esto permite monetizar descarte comercial, ampliar shelf life y sostener programas de exportación en formatos de mayor precio por kilo, una variable crítica cuando la oferta premium busca defender márgenes frente a costos logísticos y presión cambiaria.

Con 39 accesos nuevos, 35 despachos efectivos y un récord de 15.013 millones de dólares en agroexportaciones, la oferta peruana gana mayor flexibilidad de destino y más espacio para congelados, pulpas, ingredientes funcionales y proteínas procesadas. La combinación de sanidad, cadena de frío, trazabilidad y procesamiento está consolidando una plataforma exportadora de mayor estabilidad anual, con mejor capacidad para responder a Asia, Medio Oriente, América Latina y África bajo esquemas de valor agregado y menor exposición a mercados únicos.

Fuente: Red Agrícola



Figura 3. Los protocolos técnicos habilitan nuevos mercados.



Figura 4. IQF, pulpas y deshidratados convierten la apertura comercial en mayor rentabilidad industrial.



Figura 5. La inspección fitosanitaria y el control en packing sostienen el cumplimiento exigido por los nuevos destinos.



HARINAS SIN GLUTEN OPTIMIZAN PANIFICACIÓN FUNCIONAL



Sarraceno, quinoa, garbanzo y algarroba ganan valor industrial por su aporte de fibra, proteína vegetal y mejor desempeño en mezclas funcionales y bakery premium.



Figura 1. Pseudocereales y legumbres elevan la densidad nutricional.

La panificación sin gluten atraviesa una etapa de reformulación profunda impulsada por densidad nutricional y funcionalidad tecnológica. Más de 2,7 millones de personas sin celiaquía adoptaron dietas libres de gluten entre 2009 y 2014, acelerando el desarrollo de matrices alternativas con mejor perfil de fibra, proteína y minerales.

Para la industria, el diferencial ya no es solo excluir gluten, sino construir premezclas capaces de sostener volumen, humedad, vida útil y valor nutricional en líneas premium.

El trigo sarraceno se consolida como una de las bases más sólidas para la panificación especializada por su aporte de fibra, proteína, vitaminas B1, B2, B3, vitamina E y omega 6. Además, su perfil antioxidante por rutina y quercetina mejora el posicionamiento funcional del producto final. En pruebas sensoriales recientes, destacó en sabor, cohesión, humedad, suavidad e intención de compra, variables críticas para escalar desde nicho saludable hacia bakery de alto valor. La harina de algarroba aporta una ventaja regional clara por ser un ingrediente sudameri-

cano con alto rendimiento nutricional y sensorial. Cada 100 gramos entregan 40 gramos de fibra, 4,6 gramos de proteína vegetal y 220 calorías, además de funcionar como sustituto natural del cacao. Esto abre oportunidades en galletas, muffins, barras y premezclas dulces donde se busca clean label, aporte mineral y diferenciación aromática sin recurrir a saborizantes externos.

Otro bloque de alto valor está en quinoa, avena certificada y garbanzo, matrices que fortalecen proteína vegetal y estructura interna. La quinoa aporta 8 gramos de proteína y 6 gramos de fibra por media taza, mientras el garbanzo suma 10 gramos de proteína, 6 gramos de fibra y 178 calorías. En panificación industrial, estas bases mejoran capacidad aglutinante, retención de humedad y estabilidad en masas refrigeradas y congeladas.

La harina de coco gana espacio en formulaciones de alto contenido de fibra por su capacidad de estructurar productos con mayor saciedad. Solo media taza aporta 25 gramos de fibra, lo que la vuelve estratégica en cookies, muffins, barras funcionales y panificación con control glucémico.

La harina de garbanzos contiene 10 gramos de proteína y 6 gramos de fibra.

Su uso exige ajustes finos de hidratación, pero mejora consistencia y rendimiento en formulaciones con bajo contenido de almidones refinados.

La harina de almendras añade otra dimensión técnica al aportar 12 gramos de proteína, 30 gramos de grasa y 4 gramos de fibra por media taza, según Cleveland Clinic citada en el artículo.

Su comportamiento mejora suavidad, ternura y percepción indulgente en bakery premium, además de reducir el impacto glucémico en formulaciones con claims de proteína vegetal y saciedad.

Desde la óptica de desarrollo, el reto sigue siendo elasticidad, cohesión y retención de gas. La ausencia de gluten obliga a reconstruir la red estructural mediante fibras, proteínas vegetales, hidrocoloides y pseudocereales complementarios. Por eso las premezclas más robustas no dependen de una sola harina, sino de arquitecturas combinadas que estabilizan volumen específico, miga y crocancia sin perder etiqueta limpia.

Para América Latina, la oportunidad es aún mayor por la disponibilidad de quinoa, kiwicha, cañihua, maíz y algarroba, ingredientes con identidad regional y alto valor exportable. En Perú, estas matrices permiten desarrollar panificación premium, snacks saludables y foodservice congelado con mejor margen por kilo, alineando nutrición, origen y sofisticación tecnológica en una sola propuesta.

La lectura estratégica es clara: las harinas sin gluten dejaron de ser una solución médica para convertirse en una plataforma de innovación en premezclas funcionales, premiumización y formulación clean label.

El mayor potencial está en panificación especializada, snacks extrusionados y masas congeladas, donde proteína, fibra y textura definen diferenciación real frente a mezclas convencionales.

Fuente: Infobae



Figura 2. Matrices sin gluten mejoran proteína y funcionalidad.

Nueva Edición:

¿Buscas **clientes** y proveedores del canal **Horeca & Retail**?



Obtén tu
Directorio 2026

Beneficios:

- Directorio impreso
- Directorio Digital
- Boletín Horeca
- Delivery gratis
- Datos actualizados
- Datos clasificados

960 523 984

www.horeca.pe



MEJORANTES PANARIOS ESTABILIZAN RENDIMIENTO EN LÍNEAS INDUSTRIALES



Enzimas, emulsionantes y ácido ascórbico optimizan fuerza de masa, volumen, frescura y tolerancia al proceso en bakery de alto desempeño.



Figura 1. La dosificación define fuerza y estabilidad de masa.

El mejorante convierte una harina irregular en una masa más predecible.

Los mejorantes panarios se consolidan como una herramienta crítica para estandarizar calidad, corregir variabilidad de harina y sostener eficiencia industrial. Su formulación integra enzimas, emulsionantes, oxidantes y componentes funcionales que actúan desde el amasado hasta la cocción. En plantas de alto volumen, su principal aporte está en asegurar fuerza de masa, retención gaseosa, volumen específico y vida útil, incluso cuando cambian lote de harina, clima o velocidad de línea.

La primera función técnica está en el fortalecimiento de la red de gluten y la maquinabilidad. Ingredientes como ácido ascórbico, DATEM o SSL mejoran la elasticidad, tolerancia al amasado intensivo y estabilidad durante la división automática. Esto reduce roturas, colapsos y desviaciones de peso, variables críticas en pan de molde, bollería y bases congeladas. En términos operativos, el mejorante convierte una harina irregular en una masa más predecible y adaptable al throughput de planta.

Otro eje clave es la optimización fermentativa y térmica. Las amilasas liberan azúcares fermentables para la levadura, mejorando producción de

gas, desarrollo de volumen y coloración homogénea de corteza. Durante el horneado, los emulsionantes estabilizan la estructura interna y mejoran suavidad de miga, mientras otros componentes ayudan a reducir el endurecimiento prematuro. El impacto directo es mayor repetibilidad lote a lote y menor merma por defectos de expansión o color.

Desde la óptica comercial, el mayor diferencial está en la prolongación de frescura y vida útil. Los mejorantes retrasan la retrogradación del almidón, sostienen humedad y reducen pérdida de ternura en anaquel, una variable decisiva en pan envasado y foodservice. Esto mejora la recompra, reduce devoluciones y protege el margen, especialmente en formatos de alta rotación como hamburguesa, sándwich y bollería suave.

La lectura estratégica es directa: el mejorante dejó de ser un simple aditivo para convertirse en una plataforma de control de proceso, consistencia sensorial y eficiencia industrial. En un mercado donde la uniformidad define costo, merma y percepción de calidad, su uso es clave para panificación escalable y premium.

Fuente: Maé Innovation



PANIFICACIÓN INDUSTRIAL: AUTOMATIZACIÓN ELEVA CONTROL DE PROCESO

Dosificación inteligente, fermentación programada, hornos de precisión y visión artificial están redefiniendo productividad, estandarización y eficiencia energética en bakery industrial.

La automatización se consolida como uno de los principales vectores de competitividad en panificación industrial al integrar dosificación precisa, mezclado automático y control digital de variables críticas. En líneas de alto volumen, esta capa tecnológica reduce tiempos muertos, estabiliza recetas y sostiene uniformidad lote a lote. El mayor impacto se observa en rendimiento de masa, peso unitario y reducción de reprocesos, variables que inciden directamente en costo por kilogramo producido.

El primer salto técnico está en los sistemas automáticos de dosificación, mezclado y fermentación programable, capaces de controlar cantidades exactas de harina, agua, levadura, grasas, tiempo, temperatura y humedad. Esto asegura hidratación homogénea, mejor desarrollo de gluten y expansión gaseosa estable. En panificación industrial, incluso micro desvíos de humedad alteran volumen específico y textura, por lo que la automatización se vuelve crítica para la consistencia.

En cocción, los hornos de convección y túneles automatizados permiten modular temperatura, vapor y humedad según la curva térmica de cada receta. Esto reduce diferencias de coloración, pérdida de

agua y defectos de corteza, además de mejorar repetibilidad en grandes tiradas. A esto se suma la robotización de corte, pesado y empaquetado, que reduce mermas por sobrepeso y acelera el despacho sin elevar manipulación humana. La visión artificial aplicada al control de calidad ya detecta desviaciones en forma, color y textura superficial en tiempo real. Sensores y cámaras de alta precisión filtran productos fuera de especificación antes del empaquetado, disminuyendo reclamos y desperdicio. A nivel de negocio, el dato más fuerte es que la automatización puede incrementar la productividad hasta 50%, trasladando mano de obra repetitiva hacia supervisión, mantenimiento y control técnico.

El segundo gran eje es la sostenibilidad. Las panificadoras automatizadas pueden reducir hasta 40% su huella de carbono gracias al mejor uso de energía, materias primas y agua. En hornos, fermentación y enfriado, la eficiencia térmica reduce costo energético por lote y mejora retorno del CAPEX. La lectura estratégica es directa: la automatización ya es la base para sostener calidad constante, menor merma y escalabilidad industrial.

Fuente: Frumen



Figura 1. La precisión de ingredientes define uniformidad de lote.

La curva térmica automatizada mejora corteza y color.



FERMENTACIÓN IMPULSA LA MADUREZ INDUSTRIAL DEL PLANT-BASED



La categoría vegetal entra en una nueva etapa de escalado apoyada en biomasa, extrusión, salud digestiva y mayor integración en consumo cotidiano.



Figura 1. La fermentación redefine textura y valor proteico.

La fermentación de biomasa y de precisión se consolida como motor de la próxima generación.

El sector plant-based entra en 2026 en una fase de consolidación industrial respaldada por datos de mercado concretos. Dos de cada tres consumidores en España ya compraron productos vegetales y cuatro de cada diez lo hacen de forma habitual, mientras la categoría alcanzó 600 millones de euros y cerró 2025 con un crecimiento del 10%. La lectura técnica es clara: ya no se trata de nicho, sino de una categoría estructural que exige mayor eficiencia en formulación, textura y escalado productivo.

La primera gran palanca es la innovación tecnológica aplicada a perfil nutricional y experiencia sensorial. Tecnologías como extrusión, fermentación y herramientas digitales ya permiten mejorar sabor, mordida, jugosidad y estabilidad de matrices vegetales. A esto se suma la valorización de subproductos agrícolas como nuevos ingredientes funcionales, una vía crítica para reducir costo formulativo y mejorar sostenibilidad de la cadena. La segunda tendencia de mayor peso es la fermentación de biomasa y de precisión, que se consolida como motor de la próxima generación de proteínas alternativas. Esta vía permite desarrollar micoproteínas, compuestos

aromáticos y estructuras funcionales que mejoran textura, umami y biodisponibilidad. Desde la óptica industrial, representa el salto desde la imitación básica hacia arquitecturas proteicas más complejas y competitivas.

Otro eje clave está en la normalización del consumo cotidiano, especialmente en bebidas vegetales, alternativas al yogur y alimentos a base de proteína vegetal. La distribución ya cumple un rol decisivo en ordenamiento del surtido, rotación y recompra, mientras el consumidor flexitariano empuja formatos más simples, nutritivos y de precio accesible. Esto obliga a reformular hacia etiquetas más limpias y mejor digestibilidad.

La tendencia más estratégica para 2026 es la integración de salud digestiva, fibra y proteínas vegetales locales como núcleo de desarrollo. Legumbres, hongos y algas ganan protagonismo por funcionalidad, aporte intestinal y densidad nutricional. Para la industria, el liderazgo no estará en lanzar más referencias, sino en soluciones que combinen funcionalidad, sabor, precio y escalabilidad industrial real.

Fuente: TecniFood



OMNIA

LATAM GROUP

Almidones modificados y nativos - Hojuelas de papa
Gluten de trigo - Pasas - Sazonadores - Estabilizantes

INGREDIENTES INNOVADORES QUE OPTIMIZAN CADA FÓRMULA

Creemos que detrás de cada gran producto hay grandes ingredientes; por ello desarrollamos insumos de especialidad que optimizan la eficiencia, funcionalidad y estabilidad de tus formulaciones, acompañados de soporte técnico especializado en cada etapa del proceso para impulsar el crecimiento y la sostenibilidad de tu negocio.

OMNIA LATAM GROUP S.A.C

Av. Julio Bailetti N° 354,
San Borja Lima - Perú

Tél: (+51) 994 049 289 / 942 322 563

**"Somos parte del Grupo de Conservas Dos Caballos, y distribuidor autorizado
de la transnacional alemana Emsland Group"**

www.omnialatam.com | ventas@omnialatam.com



Soluciones de nueva generación para el desarrollo de alimentos funcionales y procesos más eficientes

César Espíritu, gerente general de OMNIA LATAM GROUP, comparte la visión estratégica de la compañía y cómo a lo largo de los años se ha posicionado como un socio clave en la industria alimentaria, impulsando soluciones innovadoras orientadas a optimizar la funcionalidad y estabilidad en las formulaciones de sus clientes, así como la eficiencia en sus procesos productivos, en un entorno cada vez más competitivo y exigente.

¿Cómo describirías la propuesta de valor de OMNIA LATAM GROUP y qué tipo de soluciones integrales ofrecen hoy a la industria de alimentos?

Nuestra propuesta de valor se enfoca en ofrecer soluciones innovadoras que optimizan la eficiencia, funcionalidad y estabilidad de las fórmulas de nuestros clientes industriales, brindando un acompañamiento constante por parte de nuestro equipo técnico especializado, desde la formulación hasta la obtención del producto final deseado.

Nuestras soluciones integrales incluyen almidones nativos (fécula de papa, fécula de yuca, almidón de maíz y almidón de arveja); almidones modificados (papa y maíz); hojuelas de papa, gluten vital de trigo, proteínas (arveja y papa), fibras, glutamato monosódico, gomas, estabilizantes y pasas de uva.

¿Cómo están incorporando la innovación a su portafolio de ingredientes y aditivos para responder a estas nuevas tendencias?

En respuesta a la creciente demanda de la industria alimentaria,

OMNIA LATAM GROUP presenta soluciones innovadoras como los almidones modificados derivados de fuentes como papa, maíz, yuca y arveja. Estos productos, desarrollados con tecnología avanzada, optimizan las propiedades funcionales de los alimentos, mejorando aspectos clave como la estabilidad, la textura, la viscosidad y otras características sensoriales del producto terminado.

¿Cómo sus soluciones están ayudando a las empresas a mejorar rendimiento, textura, estabilidad y eficiencia en sus procesos productivos?

Nuestros ingredientes mejoran el rendimiento de los productos y la eficiencia en los procesos productivos al ofrecer estabilidad frente a condiciones industriales exigentes. Esto permite mayor retención de agua, menor merma y optimización de tiempos, lo que se refleja en un significativo ahorro de costos. En cuanto a la textura, nuestros almidones modificados, fibras, hojuelas y proteínas permiten diseñar propiedades como viscosidad, cremosidad y firmeza; facilitando además el desarrollo de productos plant-based con perfiles sensoriales muy similares a los derivados

“Porque cuando la innovación, el conocimiento y los mejores ingredientes se unen, nacen productos que definen el futuro de la industria alimentaria.”

de origen animal. Finalmente, nuestros ingredientes aportan estabilidad y mayor vida útil al prevenir la separación de fases y la sinéresis, permitiendo también formulaciones clean label sin comprometer la funcionalidad ni la calidad del producto final.

¿Qué rol juegan sus certificaciones internacionales en el aseguramiento de la calidad e inocuidad y cómo se traducen estas en ventajas competitivas para sus clientes?

Las certificaciones que respaldan nuestros productos aseguran la inocuidad y calidad a lo largo de toda la cadena productiva. Entre las principales destacan FSSC 22000, BRC, Non-GMO, Kosher y Halal.

Estas certificaciones representan una ventaja competitiva para nuestros clientes, al garantizar la seguridad alimentaria de los ingredientes que comercializamos, tanto en sus procesos productivos como en el producto terminado.

Poseen alianzas con importantes compañías transnacionales. ¿Cómo logran transferir la innovación global al desarrollo de soluciones adaptadas al mercado local?

Efectivamente, las alianzas con empresas líderes como Emsland Group, ADM, Interstarch, Sweet Dried Fruit, Anjari, Glucovil y Sanguan Wongse Starch nos permiten acceder a sus innovaciones globales y transferirlas estratégicamente al mercado peruano. Esto se logra mediante un trabajo conjunto que combina conocimiento técnico con un entendimiento profundo de las necesidades específicas

de nuestros clientes. Gracias a esta sinergia podemos adaptar soluciones, optimizar formulaciones y desarrollar nuevos productos alineados con las tendencias del mercado, permitiendo a nuestros clientes diferenciarse y ofrecer propuestas innovadoras al consumidor final. Además, estas alianzas nos permiten brindar soporte técnico sólido, capacitaciones especializadas y asesoría continua, lo que se traduce en mejores tiempos de respuesta y mayor eficiencia operativa.

Mirando hacia adelante, ¿cuáles serán sus principales propuestas de innovación y cómo se están preparando para liderar este proceso?

Nuestras principales propuestas de innovación en la industria alimentaria están marcadas por la creciente demanda de productos saludables y funcionales, la tendencia hacia alimentos No GMO, Clean Label y la biotecnología aplicada a ingredientes y formulaciones. En este contexto, en OMNIA LATAM GROUP estamos preparados para liderar este proceso mediante una estrategia enfocada en soluciones innovadoras de excelente calidad que optimizan la eficiencia, la funcionalidad y la estabilidad de las formulaciones de nuestros clientes del canal industrial (B2B), a través de un acompañamiento permanente de nuestro equipo técnico especializado. Asimismo, continuamos fortaleciendo nuestras alianzas estratégicas para cocrear junto a nuestros clientes, productos innovadores que generen valor agregado, contribuyendo así a la sostenibilidad del negocio y mejorando la calidad de vida del consumidor final.

"Sostenibilidad Alimentaria para tu Industria"



Figura 2. En OMNIA LATAM GROUP estamos comprometidos con la innovación y la excelencia, orientados a impulsar el crecimiento y la sostenibilidad de tu negocio.



Figura 3. Disponemos de un laboratorio equipado con tecnología de última generación.



Figura 4. Nuestros almacenes cumplen con las Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA). Aseguramos un abastecimiento continuo de nuestros productos.



Figura 1. OMNIA LATAM GROUP cuenta con un sólido portafolio de ingredientes e insumos de especialidad, cumpliendo con los más altos estándares de calidad y seguridad alimentaria.



OMNIA LATAM GROUP DESARROLLA SOLUCIONES ESPECIALIZADAS ALINEADAS A LAS EXIGENCIAS DEL MERCADO Y A LOS DESAFÍOS TÉCNICOS DE SUS CLIENTES



Atendiendo la creciente demanda de la industria alimentaria, OMNIA LATAM GROUP presenta soluciones innovadoras como los almidones modificados, derivados de la fécula de papa. Estos productos, de avanzada tecnología, permiten optimizar las propiedades funcionales de los alimentos, mejorando aspectos clave como la estabilidad, la textura, la viscosidad y demás características sensoriales del producto final.



Figura 1. Emfix® K02 como sustituto de la yema de huevo en mayonesa.



Figura 2. Emfix® K02 como sustituto de la yema de huevo en pasteles y muffins.

Omnia Latam Group, es actualmente en Perú, el distribuidor oficial de la transnacional alemana Emsland Stärke GmbH.

A lo largo de los años 80, los almidones modificados se incluyen en los estándares de aditivos del Codex alimentario debido a la necesidad de la industria de superar las limitaciones de los almidones nativos. Es por ello que las empresas comienzan a invertir en I+D y tecnología para lograr estas modificaciones, las cuales no son genéticas, sino físicas, químicas o enzimáticas, con el fin de mejorar las propiedades del almidón. Dentro de las diversas formas de modificación, destacan dos tipos clave de almidones: los pre-gelatinizados y los de cocción.

Optimizando la eficiencia de las formulaciones

Un factor clave en el desarrollo del producto óptimo es entender el propósito distintivo de cada ingrediente. El ingrediente adecuado puede ayudar a lograr las cualidades deseables en productos de panadería, repostería y salsas. Por ejemplo, nuestros almidones de papa pre-gelatinizados (Emfix K02, Emjel EP 820 C y Emjel KVH 5), producidos por Emsland Group, son diseñados como agentes espesantes y texturizantes instantáneos justamente para ese tipo de aplicaciones. Destacan por su alta solu-

bilidad en frío, excelente estabilidad en medios ácidos, resistencia a la congelación/descongelación, y aportan una textura cremosa. Además, son Non-GMO y libres de gluten.

Específicamente el Emfix® K02 (E1450), es un almidón modificado de papa que es soluble en agua fría. Puede usarse como sustituto de huevo en mezclas para pasteles y muffins, en lácteos como emulsionante en queso vegano y en salsas como la mayonesa. Se caracteriza por aumentar la solubilidad en grasas/aceites y mejorar la estabilidad en medios ácidos.

Por otro lado, el relleno de crema para panadería industrial a menudo se produce mediante la adición de agua a una mezcla de texturizantes y polvos de leche. Sin embargo, el reto es que, además de la textura y la sensación en la boca (textura cremosa y rica), los productos también deben tener buena estabilidad en la cocción y en los procesos de congelación/descongelación. Para este tipo de aplicaciones tenemos al Emjel® EP 820 C (E1414), otro almidón modificado de papa que es soluble en agua fría. Asimismo, funciona como agente espesante en vinagretas (aderezos preparados en frío).

	Emfix K02
Aplicaciones	• Mezclas para pasteles y para salsas tipo mayonesa. • Gel de emulsión y grasa elástica vegana. • Queso de pizza vegano de textura suave, media y dura, parmesano vegano.
Tipo	• Almidón modificado de papa pre-gelatinizado (E1450)
Descripción	• Almidón emulsionante que puede reemplazar la yema de huevo en mezclas para pasteles y en salsas tipo mayonesa. • Utilizado para crear un gel de emulsión en hamburguesas veganas o grasa elástica vegana para salami vegano. • Soporta la emulsión de queso durante la cocción y el enfriamiento.

Cabe precisar que el Emjel KVH 5 (E1442) es similar en funcionalidad al Emjel® EP 820 C, sólo que posee mayor viscosidad. Idóneo para aplicaciones en relleno de frutas para panadería, vinagretas, y en dietas Kosher, Halal, ovo-lacto-vegetarianas y veganas.

Textura y estabilidad en la vida útil

Las sopas y salsas líquidas, como las sopas y salsas enlatadas o en sobres, son pasteurizadas o esterilizadas para hacerlas estables en la vida útil. Los texturizantes utilizados para estos productos deben ser capaces de soportar estas condiciones de procesamiento. Es así como nuestros almidones modificados de papa de cocción (Emflo® 991 y Emden® KVH 1840) son los ingredientes clave para este tipo de aplicaciones debido a su alta viscosidad y sabor neutral. Proporcionan, además, una textura ligeramente granulosa, ideal para sopas y salsas a base de tomate, legumbres o papa.

En específico, nuestro Emflo® 991 (E1442) posee alta viscosidad con buena estabilidad a la cizalladura y vida útil, por lo que actúa como un agente espesante en sopas y salsas líquidas (latas, sobres). Asimismo, se puede utilizar para ajustar la textura y la consistencia del queso procesado y vegano, ya que cuenta con excelentes propiedades de fusión y buenas propiedades de desmenuzamiento. También, se puede emplear en preparaciones de frutas para cocción por su alta viscosidad, alta claridad y textura ligeramente granulosa.

Por su parte, nuestro Emden® KVH 1840 (E1442) es un almidón modificado de papa premium de alta viscosidad con excelente estabilidad a la cizalladura y vida útil. Es idóneo específicamente para aplicaciones en sopas y salsas líquidas (latas, sobres) como agente espesante.

Ingredientes de origen vegetal, etiqueta limpia, innovadores y sostenibles

Omnia Latam Group es, actualmente en Perú, el distribuidor oficial de la transnacional alemana Emsland Stärke GmbH, comercializando de forma exclusiva sus productos de origen vegetal, que incluyen almidones modificados, almidones nativos y proteínas derivados de papa y arveja, así como hojuelas de papa, que pueden ser utilizados como agentes espesantes, aglutinantes, emulsionantes y aditivos estabilizantes para diversas aplicaciones. Además, proporcionamos soluciones que responden a las nuevas tendencias como etiquetado limpio, kosher, halal, gluten-free, veganismo, enriquecimiento con fibra, sostenibilidad y materias primas no transgénicas.

La innovación es una fuerza motriz clave de nuestro socio estratégico, por lo que están constantemente desarrollando y optimizando productos y conceptos para satisfacer las crecientes demandas de la industria y del consumidor final.

En Omnia Latam Group, trabajamos estrechamente con nuestros clientes para entender sus necesidades específicas, con el fin de adaptar soluciones que hagan más eficientes sus formulaciones y superen los desafíos de manera sostenible.

Nuestro equipo está comprometido a trabajar continuamente en el desarrollo de productos que estén alineados con los nuevos estándares de sostenibilidad, contribuyendo a impulsar la tendencia global hacia opciones más ambientalmente responsables y sostenibles, a través de la producción de soluciones basadas en plantas.



Figura 3. Emjel® EP 820 C, producto estándar para mezclas de crema de panadería.



Figura 4. Emden® KVH 1840, almidón modificado de papa premium de alta viscosidad y estabilidad a la cizalladura y vida útil.



Figura 5. Equipo Emsland Group Alemania, Emsland Latam y Omnia Latam Group.

Fuente: Portal Emsland Group, 01/04/2026
<https://www.emsland-group.de/en/>



FDA AUTORIZA NUEVO COLORANTE ROJO NATURAL Y REDEFINE LA FORMULACIÓN CLEAN LABEL EN ALIMENTOS



La aprobación del rojo de remolacha y la ampliación del uso de espirulina reordenan la estrategia de coloración en alimentos procesados, con impacto directo en etiquetado, reformulación y desarrollo de ingredientes.



Figura 1. La FDA amplió el portafolio de pigmentos naturales para reformulación industrial.

**La nueva regulación
acelera la sustitución
de colorantes
sintéticos por
pigmentos naturales
con aplicación
industrial.**

La FDA aprobó oficialmente el *beetroot red* (rojo de remolacha) como nuevo colorante alimentario exento de certificación y, de forma paralela, amplió los usos autorizados del extracto de espirulina para alimentos de consumo humano. La decisión, publicada el 5 de febrero de 2026, eleva a seis las nuevas opciones de colorantes aprobadas bajo la actual administración, acelerando la sustitución de pigmentos sintéticos derivados del petróleo en el mercado estadounidense.

En términos regulatorios, el cambio más relevante para la industria es la flexibilización del claim “no artificial colors”. Antes, este solo podía utilizarse cuando el producto no contenía ningún color añadido; ahora, la FDA permitirá su uso siempre que la formulación no incorpore colorantes petroquímicos, incluso si utiliza pigmentos naturales de remolacha, algas u otras fuentes botánicas autorizadas. Esto modifica de forma directa la estrategia de etiquetado en alimentos procesados y bebidas.

Para el sector de ingredientes, la aprobación abre una oportunidad de escalamiento en soluciones basadas en betalainas y ficocianinas, dos familias de pigmentos clave para tonos rojos, púrpuras y azulados. El impacto es especialmente relevante en categorías de alto consumo visual como

bebidas funcionales, confitería, snacks, lácteos saborizados y panificación industrial, donde el color define identidad de marca, percepción de sabor y aceptación comercial en góndola.

Desde I+D, el reto técnico se concentra en la estabilidad cromática bajo procesos de alta exigencia, incluyendo pasteurización, mezclado de alta cizalla, extrusión, secado y almacenamiento extendido. A diferencia de varios sintéticos, los pigmentos naturales requieren mayor control frente a pH, oxidación, exposición lumínica y temperatura, lo que incrementa la demanda de encapsulación, antioxidantes, carriers y sistemas de protección para sostener uniformidad entre lotes.

Otro dato clave para la industria es que la FDA mantuvo su línea de transición iniciada en abril de 2025, cuando el organismo anunció medidas para retirar progresivamente los colorantes sintéticos basados en petróleo del suministro alimentario nacional. La nueva aprobación se integra a esa hoja de ruta y fortalece la presión regulatoria sobre fabricantes que aún dependen de sistemas cromáticos sintéticos en categorías masivas.

Fuente: CNN



INSUMOS QUE POTENCIAN TU PRODUCTO

- Azúcar Invertido
- Estearoil Lactilato de Sodio
- Monoglicérido
- Acido Ascorbico
- Polvo de hornear
- Azúcar Glass
- Fructuosa cristalina
- Suero de Leche
- Glicerina
- Mejoradores de Masa

Nos esforzamos por ser aliados estratégicos de la industria, proporcionando insumos que cumplen con los más altos estándares de calidad y seguridad.

Nuestros clientes



GRUPO ALIMENTARIA GML S.A.C.

- 📍 Cal. Río Piura 284 urb. Castilla - San Luis
- 📞 01 396-5263
956-456702
- ✉️ lhara@grupogml.com.pe
atencionalcliente@grupogml.com.pe



QUESOS PROCESADOS Y ANÁLOGOS: DESCUBRE COMO EL QUESO EN POLVO LACTOSAN HACE LA DIFERENCIA



Una solución funcional que optimiza formulaciones, estandariza procesos y eleva la calidad en quesos procesados y análogos.

Autoras: **Ing. Alim. Florencia Jorge**
Ejecutiva Sr I+D Lactosan LATAM

Ing. Alim. Ana Ridao
Gerente I+D Lactosan LATAM



Figura 1. LACTOSAN como base para desarrollar soluciones untables con textura y sabor consistentes.

El Queso en Polvo LACTOSAN aporta no solo aroma y sabor a queso, sino también un rol funcional en una amplia gama de aplicaciones.

El queso es uno de los alimentos preparados más antiguo que registra la historia de la humanidad. Puede ser definido como el producto obtenido por la coagulación de la proteína de leche (caseína), con posterior separación del suero y un proceso de maduración de duración variable. La composición de la leche, los diferentes tipos de esta, los procesos aplicados, y los microorganismos utilizados, dan lugar a la amplia diversidad de quesos existente.

Esta variabilidad puede limitar su uso industrial debido a las diferencias entre las partidas de queso.

La industria de alimentos enfrenta el desafío de trabajar con materias primas seguras y estandarizadas, optimizar procesos y reducir costos, manteniendo la calidad y aceptabilidad del producto final. En este contexto, adquiere relevancia la producción de quesos procesados y análogos, cuyo desarrollo responde a criterios tecnológicos, funcionales y económicos.

Quesos Procesados y Análogos

Se entiende por queso procesado o fundido el "producto obtenido por trituración, mezcla, fusión y emulsión por medio de calor y agentes emulsionantes

de una o más variedades de queso, con o sin adición de otros productos lácteos y/o sólidos de origen lácteo y/o especias, condimentos u otras sustancias alimenticias en el cual el queso constituye el ingrediente lácteo utilizado como materia prima preponderante en la base láctea". Los quesos análogos o de imitación, en cambio, pueden contener ingredientes lácteos y no lácteos, como grasas y aceites vegetales.

Si bien el uso de queso no es obligatorio, su incorporación contribuye al aporte de sabor y al cumplimiento de determinados requisitos de rotulado.

Lo más importante en la formulación de un queso procesado es la materia prima principal utilizada, el queso, porque esto determina la cantidad de caseína intacta presente, que impactará en la capacidad de emulsificación y en consecuencia en la textura y consistencia del producto final.

Puede utilizarse queso en horma y queso en polvo y lo óptimo es emplear mezclas de quesos, con una mayor proporción de quesos jóvenes. Para elaborar quesos procesados se requiere siempre al menos una mínima cantidad de queso en horma que se combinará en la formulación con queso en polvo.

Beneficios del uso del Queso en Polvo en la elaboración de Quesos Procesados y Análogos

El **Queso en Polvo** fue creado por **LACTOSAN** en Dinamarca en 1951 a partir de queso natural, mediante procesos de fundido y secado por spray. Con más de 70 años de experiencia, **LACTOSAN** ofrece a la industria alimentaria conocimiento y soluciones adaptadas a cada mercado. Por su composición, y en particular por sus proteínas y grasas lácteas, el Queso en Polvo LACTOSAN aporta no solo aroma y sabor a queso, sino también un rol funcional en una amplia gama de aplicaciones. En quesos procesados y análogos ofrece múltiples beneficios, que se detallan a continuación.

- **Ingrediente natural:** el uso de Queso en Polvo LACTOSAN se alinea con la preferencia de los consumidores por ingredientes simples, reconocibles y naturales.
- **Mejor mouthfeel:** las proteínas y grasas lácteas del queso en polvo, mejoran la sensación en boca del producto final.
- **Reducción de sal:** el uso de quesos en polvos con perfiles de sabor intensos, permite reducir la cantidad de sal agre-

gada, ya que tienen la propiedad de realzar/ potenciar sabores como el salado.

- **Enmascaramiento de sabores indeseables:** los perfiles intensos de Quesos en Polvos LACTOSAN permiten enmascarar sabores indeseables de caseínas, grasas y proteínas vegetales.
- **Productos diferenciados:** con diferentes perfiles de quesos en polvos, se pueden generar diferentes propuestas de sabor, a partir de una misma base.
- **Reducción de sal fundente utilizada:** se adiciona sal fundente proveniente del propio queso en polvo, por lo que puede reducirse en la formulación.
- **Poder emulsionante:** las proteínas lácteas del queso en polvo, por su carácter anfipático, permiten obtener emulsiones O/W estables.

El **Queso en Polvo LACTOSAN** se adapta a diversas aplicaciones en quesos procesados y análogos, según los requerimientos tecnológicos y de aplicación de cada formulación.

Para más información:

Ing. Alm. Ana Ridao
Ana.Ridao@lactosan.com.uy



Figura 2. De la materia prima a la aplicación final, el queso en distintas formas permite estandarizar procesos y optimizar resultados en productos procesados.

El queso es uno de los alimentos preparados más antiguo que registra la historia de la humanidad.

SONUTRA BLUMOS
An **IMCD** company

- Almidones nativos y modificados.
- Antioxidantes, conservantes naturales y sintéticos.
- Aminoácidos.
- Color caramelo líquido y polvo.
- Crema de licor y bebidas emulsionadas.
- Derivados de chí (fibra y omega).
- Dextrosa, maltodextrina granular.
- Edulcorantes: Stevia, sucralosa, fruto del monje.
- Extracto de levadura (resaltador de sabor).
- Extruidos proteicos.
- Fibras insolubles: Trigo, avena, cacao, etc.
- Fibras solubles: FOS, inulina, povidona.
- Funcionales: Betaglucano y extractos.
- Grasas vegetales y emulsificantes.
- Colágeno hidrolizado bovino
- Isomaltulosa (Palatinose).
- Pasta de almendras.
- Polioles: Maltitol, isomalt.
- Propionato de calcio y sodio.
- Proteína animal: Pollo, cerdo y vacuno.
- Proteína conc. y texturizada de soya.
- Proteína vegetal: Arveja, haba y arroz.
- Quesos en polvo.
- Reductores de sodio, azúcar y grasa.
- Salmueras proteicas de inyección para carnes.
- Sist. Enzimáticos: pasta y molinería
- Soluciones a medida: Polvos-líquidos, bases culinarias, sazonadores, etc.
- Te rojo, te negro
- Tagatosa

Av. Los Eucaliptos Lote 1B Z.I. Remanente Sta. Genoveva,
Lurin. Lima-Perú

Tel.: (51-1) 444 5492 / Cel.: 977 908 751

Josselin.huaranca@imcdperu.com

www.sonutrablumos.com



Sistemas saludables

- Mezclas de endulzantes para reducir azúcar, Mezclas para reducir sodio, Mezclas para reducir grasa.



Mezclas para panificación y repostería

- Mezcla color chocolate, Mezclas para mejorar textura, Mezclas de edulcorantes.



Savory

- Bases culinarias (sopas, cremas, guisos, salsas), Sazonadores, Salmueras, Marinados, Aderezos.



Estabilizantes y Espumantes

- Agentes estabilizantes y espumantes para bebidas alcohólicas.



IBC MAGNETICS® IMPULSA LA EFICIENCIA CONTINUA EN EL CONTROL DE CONTAMINANTES FERROSOS EN PROCESOS INDUSTRIALES



Integradas en puntos críticos de la línea, las rejillas magnéticas aseguran la pureza del producto y optimizan la operación sin costos energéticos.



Figura 1. Protección y seguridad: la implementación de parrillas magnéticas de alta intensidad permite eliminar metales, garantizando la integridad del producto y de la maquinaria.

**Las rejillas magnéticas
marcan la diferencia
entre un proceso
controlado y un riesgo
latente.**

En un entorno donde la eficiencia operativa ya no es suficiente sin garantías de inocuidad, la gestión de contaminantes se ha convertido en un KPI -indicador clave de desempeño- crítico dentro de la industria.

Bajo este escenario, IBC MAGNETICS® introduce una solución que opera en silencio, pero con impacto directo en la calidad final del producto: rejillas magnéticas de alta precisión diseñadas para la separación de contaminantes ferrosos en líneas de producción de alto volumen.

La nueva generación de rejillas magnéticas diseñada y desarrollada por la compañía responde a una necesidad concreta del sector: eliminar partículas ferrosas, incluso de tamaño microscópico, que pueden comprometer tanto la inocuidad como la reputación de marca.

Integración inteligente en cada punto crítico

En la práctica operativa, esta tecnología se traduce en una solución altamente adaptable para la eliminación de impurezas en productos a granel, con una integración fluida en distintos puntos críticos de la línea:

- **Instalación versátil:** Perfectas para tolvas, canales, ductos cerrados y puntos de descarga, funcionando como un sistema

de retención, depuración y control en etapas clave del proceso.

- **Dinámica de flujo:** Optimizadas para sistemas de transporte neumático, gravitacional (caída libre) o procesos bajo presión, manteniendo la continuidad operativa sin generar obstrucciones.

Ingeniería de precisión para entornos exigentes

La propuesta de IBC MAGNETICS® se sustenta en una ingeniería orientada a la personalización y al cumplimiento de estándares exigentes:

- **Material:** Acero inoxidable 304/316L, ideal para aplicaciones alimentarias por su resistencia a la corrosión y compatibilidad sanitaria.
- **Acabados:** Satinado, mate o sanitario de alta gama, diseñados para facilitar la limpieza y minimizar la acumulación de residuos.
- **Formatos:** Circulares, cuadradas, rectangulares y configuraciones adaptadas a cada sistema.
- **Medidas:** Fabricación a medida según los requerimientos técnicos de su planta, asegurando precisión en la instalación y máxima eficiencia de captura.

Eficiencia operativa sin interrupciones

Más allá del desempeño, el valor de esta solución se consolida en su eficiencia operativa y confiabilidad a largo plazo:

- **Bajo costo operativo:** No requieren mantenimiento mecánico ni consumo energético, reduciendo significativamente los costos de operación.
- **Recomendación de limpieza:** Se sugiere realizar limpiezas manuales periódicas para retirar el material capturado y evitar la saturación del campo magnético, manteniendo así la máxima potencia de atracción y asegurando un rendimiento constante.

Impacto transversal con foco en inocuidad

Su versatilidad posiciona a estas rejillas como un componente clave en múltiples industrias, con especial énfasis en aquellas donde la pureza del producto es crítica:

- **Alimentaria y Farmacéutica:** Control de calidad en polvos, granos y mezclas, fortaleciendo los sistemas de inocuidad y cumplimiento normativo.
- **Plásticos y Químicos:** Filtrado de pellets y otros insumos críticos, evitando contaminaciones que impacten la calidad final.

- **Textil y Manufactura:** Protección de maquinaria contra daños por metales, reduciendo riesgos operativos y costos de mantenimiento.

En la industria alimentaria, soluciones como las rejillas magnéticas marcan la diferencia entre un proceso controlado y un riesgo latente. Su capacidad para operar de forma continua y eficiente las posiciona como un aliado silencioso, pero decisivo, dentro de la línea de producción.

Más que un componente técnico, estas tecnologías reflejan una evolución en la forma de entender la calidad: ya no como un resultado, sino como un sistema de prevención integrado.

IBC MAGNETICS® se posiciona como un actor que no solo responde a las exigencias del mercado, sino que las anticipa, incorporando soluciones que elevan el estándar operativo de la industria.

Porque hoy, garantizar la pureza del producto no es solo una obligación regulatoria es una ventaja competitiva.

Redactado por: Prensa Alimentaria



Figura 2. Barrera infalible contra contaminantes: vista detallada de una parrilla de IBC Magnetics tras su operación, que evidencia la captura de partículas ferrosas finas. Este nivel de filtrado garantiza la pureza en la línea de proceso y asegura un flujo de producción limpio y seguro para el consumo humano.





¿Micro-contaminación en tu línea de producción?

MÁS EFICIENCIA, MENOS RIESGOS, MAYOR CONFIANZA

En **IBC MAGNETICS**, diseñamos y fabricamos tecnología de separación magnética de alta intensidad para asegurar que tu línea de producción esté libre de contaminantes ferrosos

Confía en la fuerza de **IBC MAGNETICS®**

✉ ibc@ibusinesscorporation.com

🌐 www.ibcmagnetics.com

📞 +51 945 857 407

📞 +51 985 098 091



VENTAJAS DE LA TECNOLOGÍA HPP



La alta presión dejó de ser una promesa tecnológica para convertirse en una palanca real de rentabilidad, seguridad y expansión comercial.



Figura 1. La tecnología HPP preserva color, vitaminas y frescura original del jugo.

La HPP se ha convertido en el estándar más robusto dentro de la conservación no térmica de alimentos y bebidas.

La tecnología High Pressure Processing (HPP) se ha convertido en el estándar más robusto dentro de la conservación no térmica de alimentos y bebidas. Su funcionamiento se basa en la aplicación de hasta 6,000 bar o 600 MPa mediante agua como medio transmisor, lo que permite pasteurizar sin recurrir al calor. La presión se distribuye bajo un principio isostático, alcanzando con la misma intensidad toda la geometría del producto, independientemente de su forma o tamaño. Esto elimina gradientes de tratamiento, evita sobreprocesamiento y preserva textura, sabor y color, una ventaja crítica frente a tecnologías térmicas convencionales.

Desde la perspectiva industrial, el principal diferencial de la HPP es su capacidad para extender la vida útil entre 3 y 30 veces, dependiendo de la matriz. En zumos refrigerados, la estabilidad puede pasar de pocos días a varias semanas; en dips vegetales como guacamole, alcanzar alrededor de 45 días; y en proteínas listas para consumo, multiplicar varias veces su duración comercial. Esta mejora impacta directamente en re-

ducción de mermas, menor descarte por vencimiento y mayor eficiencia en programación de producción, especialmente en cadenas con alta exigencia de frío.

El impacto microbiológico es otro de los pilares de valor. La alta presión inactiva microorganismos patógenos y alterantes como *Listeria monocytogenes*, *Salmonella*, *E. coli*, *Vibrio*, mohos, levaduras y norovirus, fortaleciendo la inocuidad sin alterar el perfil sensorial del alimento. En bebidas, la tecnología permite cumplir la reducción de 5 log exigida por la FDA, mientras que en cárnicos RTE reduce de forma importante el riesgo de retiro de producto. Para los exportadores, esto se traduce en una ventaja tangible en mercados de alto control sanitario.

Uno de los motores de adopción más fuertes es el avance del modelo clean label. Al extender shelf life sin necesidad de conservantes químicos, la HPP permite reducir aditivos y mantener listas de ingredientes más limpias, alineadas con la demanda actual de alimentos frescos y mínimamente procesados. Esta capacidad ha impulsado su crecimiento en

jugos prensados, smoothies funcionales, purés infantiles, salsas premium, lácteos refrigerados y pet food de alta gama, donde la transparencia de formulación influye directamente en la decisión de compra.

A nivel molecular, la explicación de esta ventaja es altamente relevante para el I+D. La presión no rompe enlaces covalentes, por lo que vitaminas, antioxidantes, aromas y micronutrientes sensibles permanecen prácticamente intactos. En cambio, sí altera interacciones débiles como puentes de hidrógeno y estructuras terciarias de proteínas microbianas, provocando inactivación celular. Esto explica por qué la HPP logra inocuidad sin el castigo térmico que normalmente degrada frescura y valor nutricional.

En ingeniería de procesos, la modalidad In-Pack continúa siendo el estándar dominante. El alimento se procesa en su envase final, eliminando prácticamente la posibilidad de recontaminación posterior. Esto exige materiales flexibles, normalmente polímeros plásticos, capaces de comprimirse y recuperar forma tras la despresurización. Desde la óptica de calidad, esta arquitectura mejora trazabilidad, seguridad y consistencia entre lotes, factores clave en operaciones multipaís y cadenas de retail exigentes.

La evolución más interesante se observa en In-Bulk, especialmente en bebidas y matrices líquidas. Aquí, el producto se procesa a granel antes del llenado, lo que habilita formatos posteriores como botellas de vidrio, latas o bricks. Además de la flexibilidad de empaque, este modelo mejora productividad y eficiencia en líneas de alto volumen. Para categorías como jugos premium, bebidas vegetales o shots funcionales, esta modalidad representa una ventaja clara en costo por litro procesado.

En aplicaciones sectoriales, la HPP ya muestra una transversalidad notable:

- Jugos y bebidas funcionales
- Guacamole, dips y salsas refrigeradas
- Platos preparados
- Cárnicos listos para consumo



Figura 2. La HPP reduce carga microbiana en proteínas de alto valor.

- Pescados y mariscos
- Lácteos frescos
- Alimentación infantil
- Pet food premium

La razón de esta expansión es simple: combina seguridad, frescura, clean label y radio logístico extendido en una sola plataforma tecnológica.

Desde la óptica financiera y logística, cada día adicional de vida útil genera un efecto multiplicador en KPIs. La HPP permite consolidar lotes, optimizar la ocupación de cámaras de frío, migrar parte de la distribución a rutas marítimas y disminuir devoluciones en retail. Esto mejora la rotación, OTIF, fill rate, margen bruto y eficiencia de inventario. En categorías exportables, la diferencia entre 10 y 30 días de estabilidad puede redefinir completamente la viabilidad comercial de un mercado.

Su principal frontera técnica sigue siendo la resistencia de esporas bacterianas, razón por la cual la mayoría de productos HPP requieren refrigeración continua. Sin embargo, esta limitación ha abierto la puerta al desarrollo de HPTP (High Pressure Thermal Processing), combinación de presión y calor moderado orientada a estabilidad ambiente y esterilidad comercial en matrices más complejas.

Redactado por: Hiperbaric



Figura 3. Los dips refrigerados son una de las categorías más consolidadas en HPP.



Figura 4. La HPP mejora inocuidad y rendimiento en mariscos premium.



Figura 5. Sistema automatizado de procesamiento en entorno sanitario controlado.



TECNOLOGÍA Y CIENCIA COMO MOTORES DE CAMBIO



En esta nueva era, Anton Paar se posiciona como aliado clave, aportando instrumentación avanzada para desarrollar productos más eficientes, consistentes y competitivos.



Figura 1. Del dato a la confianza, el control avanzado de aceites asegura productos más consistentes, seguros y competitivos.

La tecnología de vanguardia desarrollada por Anton Paar, se integra de forma natural en los procesos de investigación y producción.

La industria de alimentos y bebidas atraviesa una transformación impulsada por nuevas demandas del consumidor y avances científicos. Hoy, la innovación no se limita al desarrollo de nuevos productos, sino que abarca la creación de alimentos más saludables, sostenibles y con mayor valor agregado, respaldados por datos y tecnología. Una de las principales tendencias es la creciente demanda de alimentos funcionales y personalizados. Los consumidores buscan productos que no solo alimenten, sino que contribuyan a la salud, incorporando ingredientes como probióticos, proteínas alternativas y compuestos bioactivos. Este enfoque exige un mayor entendimiento de las propiedades físico-químicas de los alimentos y su impacto en el organismo.

En paralelo, la sostenibilidad se ha consolidado como un eje estratégico. La industria está adoptando

modelos de economía circular, optimizando el uso de recursos y reduciendo desperdicios. La reformulación de productos para disminuir azúcares, grasas y sodio también responde a regulaciones más estrictas y a una mayor conciencia en salud pública.

La digitalización es otro factor clave. El uso de inteligencia artificial y análisis de datos permite optimizar formulaciones, mejorar procesos y reducir tiempos de desarrollo. Esto ha dado paso a una industria más eficiente, donde las decisiones se basan en información precisa y en tiempo real.

En este contexto, la innovación tecnológica en instrumentación analítica juega un rol fundamental. La capacidad de medir propiedades como viscosidad, densidad, estabilidad o tamaño de partícula resulta esencial para garantizar la calidad y consistencia de los productos.

Estas mediciones permiten comprender mejores procesos como emulsificación, fermentación y texturización, reduciendo la variabilidad y mejorando la reproducibilidad industrial.

Es aquí donde tecnología de vanguardia, como las desarrolladas por Anton Paar, se integran de forma natural en los procesos de investigación y producción. Su tecnología permite transformar variables complejas en datos confiables, facilitando el control de calidad y el desarrollo de nuevos productos alineados con las exigencias del mercado.

La industria se dirige hacia un modelo basado en datos, donde la ciencia, la ingeniería y la tecnología convergen para impulsar la innovación. En este escenario, la capacidad de medir con precisión será tan

importante como la creatividad en el desarrollo de productos.

En definitiva, el futuro de los alimentos y bebidas estará determinado por la combinación de conocimiento científico y herramientas tecnológicas avanzadas, permitiendo a las empresas no solo adaptarse a los cambios, sino liderar una nueva generación de soluciones alimentarias.



Figura 2. Reología de polvos: entender el flujo es clave para optimizar procesos, asegurar consistencia y escalar con eficiencia.



Para más información:

Contacto comercial:

+51 949 375 083

info.pe@anton-paar.com

Amador Merino Reyna 223, San Isidro - Lima

Web: www.anton-paar.com



Soluciones de medición que elevan los estándares de la industria alimentaria



Anton Paar Perú, Calle Amador Merino Reyna 223, San Isidro, Lima - Perú, Móvil: +51 949 375 083, info.pe@anton-paar.com, www.Anton-paar.com

MANTENIMIENTO PREDICTIVO Y MONTAJE MODULAR: LOS PILARES DE EFICIENCIA DE LA INDUSTRIA ALIMENTARIA 4.0



La competitividad de planta ya no depende solo de capacidad instalada, sino de la inteligencia con que se preservan los activos. Predictividad, diseño higiénico y automatización están redefiniendo el costo real de cada minuto operativo.



Figura 1. La sensorización anticipa fallas y reduce paros no planificados.

La industria alimentaria 4.0 ha desplazado el mantenimiento reactivo hacia una lógica estratégica basada en anticipación, continuidad y cumplimiento normativo. Hoy, detener una línea no solo significa pérdida de producción, sino impacto directo en contratos, servicio y reputación de marca. La integración de sensores IoT en motores, bombas, reductores y sistemas de transporte permite monitorear vibración, temperatura y presión en tiempo real. En este nuevo entorno, la ingeniería de materiales adquiere un rol decisivo en inocuidad y durabilidad. Adhesivos avanzados para poliuretano, selladores grado alimentario y componentes certificados FDA/UE aseguran uniones resistentes a humedad, vapor, químicos CIP y ciclos térmicos extremos. Más allá de la resistencia mecánica, estas soluciones funcionan como barrera frente a contaminación cruzada, desprendimientos y lixiviados.

La modularidad y el diseño para desmontaje rápido representan hoy uno de los mayores diferenciales en saneamiento industrial. Equipos concebidos para desarmarse sin herramientas especializadas permiten acceso inmediato a zonas críticas, reduciendo tiempos de limpieza y validación microbiológica. Esto acelera procesos CIP,

disminuye horas improductivas y mejora la respuesta frente a auditorías de higiene no programadas. Desde la óptica ESG, reemplazar módulos específicos en lugar de sistemas completos reduce residuos y prolonga el ciclo de vida del activo.

La robótica y la automatización avanzada ya están redefiniendo el montaje y mantenimiento de precisión. Robots colaborativos ejecutan sellado técnico, inspecciones en espacios confinados y apriete de pernos con torque constante, eliminando la variabilidad humana. Esta repetibilidad mejora la estanqueidad, reduce riesgos de contaminación y fortalece la estabilidad mecánica del equipo. Además, los datos de torque, fatiga y vibración alimentan algoritmos que proyectan desgaste futuro y optimizan la frecuencia de intervención.

El técnico moderno ya no solo repara, sino que interpreta datos, interactúa con interfaces robóticas y ejecuta diagnósticos predictivos, ya que esta convergencia entre personas, software y maquinaria define la nueva excelencia operativa del sector. En adelante, liderar la industria alimentaria dependerá de quién convierta mantenimiento, montaje y capacitación en una sola arquitectura de eficiencia.

Fuente: Tecnoalimentos

La planta inteligente no espera el fallo: lo modela, lo predice y lo neutraliza.



AMRS Y TRAZABILIDAD INTERNA: LA NUEVA EFICIENCIA LOGÍSTICA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

La presión por reducir costos, responder a picos de demanda y sostener la inocuidad está acelerando la adopción de robots móviles autónomos.

La automatización mediante robots móviles autónomos (AMRs) se está consolidando como uno de los mayores aceleradores de eficiencia dentro de la industria alimentaria. ABB identifica que la presión por abastecer una demanda creciente, sumada al alza de costos energéticos, agua, gas y escasez de mano de obra, ha convertido la intralogística en un frente crítico de competitividad.

En este escenario, los AMRs permiten automatizar el transporte interno de materiales, producto terminado y pallets, reduciendo desplazamientos manuales y mejorando la continuidad de línea. La lógica estratégica es clara: menos tiempos muertos, mayor flexibilidad operativa y mejor capacidad de respuesta frente a cambios de layout o demanda.

Uno de los mayores beneficios para la planta es la optimización de los flujos de producción. Los AMRs ajustan sus rutas de manera inteligente cuando se agregan o eliminan estaciones de trabajo, lo que reduce la rigidez de los sistemas convencionales y mejora la escalabilidad. ABB destaca además aplicaciones *goods-to-person*, donde el robot traslada estanterías o contenedores hasta el operario, minimizando recorridos improductivos y errores de *picking* frente al modelo tradicional *person-to-goods*.

En gestión de materiales, la ventaja competitiva se amplifica por la integración con ERP, sistemas de almacén y monitoreo en tiempo real. Según ABB, estas soluciones alcanzan 99.9% de trazabilidad, mejoran el *time-to-market* hasta en 24% y reducen costos operativos hasta en 19% en alimentación y bebidas. Además, modelos como Flexley Mover y Flexley Stack permiten operar en pasillos estrechos, optimizando metros cúbicos de almacenamiento sin ampliar infraestructura.

A nivel estratégico, la automatización móvil no solo resuelve transporte: redefine la arquitectura de la planta 4.0. La capacidad de conectar flujos entre procesos, alimentar líneas con pallets vacíos, retirar producto terminado y sostener trazabilidad total fortalece la inocuidad y reduce el contacto manual.

En un mercado donde velocidad, seguridad y control de costos determinan rentabilidad, los AMRs se posicionan como un activo de retorno rápido y escalabilidad inmediata, porque el verdadero salto no está en robotizar por tendencia, sino en convertir cada movimiento interno en inteligencia operacional.

Fuente: ABB



Figura 1. El picking automatizado reduce recorridos y errores operativos.

La ventaja ya no está solo en producir, sino en mover materiales con precisión, trazabilidad y velocidad.



CUOTAS PESQUERAS 2026 REORDENAN JUREL, CABALLA Y POTA EN PERÚ



Las nuevas reglas del Ministerio de la Producción (PRODUCE) cambian la previsibilidad del abastecimiento hidrobiológico y el costo de materia prima para conservas, congelados y exportación.



Figura 1. La pota inicia el año con cuota bimestral.

PRODUCE estableció nuevos límites de captura para especies estratégicas del consumo y la exportación. El esquema fija 175 mil toneladas para jurel, 84 mil para caballa y una cuota inicial de 76,324 toneladas de pota para enero y febrero, con monitoreo técnico continuo basado en IMARPE. Esta decisión apunta a sostener la biomasa, reducir la volatilidad en desembarques y mejorar la trazabilidad del recurso. Para la industria alimentaria, el mayor impacto está en la capacidad de planificar abastecimiento con menor incertidumbre.

En jurel y caballa, especies clave para conservas, congelados y foodservice, la nueva regulación mejora la programación de compras y turnos de planta. Al existir límites definidos, las empresas pueden proyectar contratos de suministro con mejor control de inventario y menos exposición a picos de precio. Esto favorece especialmente a procesadoras que dependen de continuidad operativa para no elevar costos de frío y almacenamiento. La regulación, en este frente, actúa como estabilizador de la cadena. La pota concentra una lectura estratégica propia por su peso exportador. La cuota bimestral inicial permite a plantas de anillas, filetes y formatos IQF ordenar

uso de capacidad instalada y compromisos con mercados externos. Para operadores de congelado, esta previsibilidad mejora la gestión del frío industrial y la ocupación de líneas. El valor real no está solo en cuánto se captura, sino en la posibilidad de asegurar flujo constante de materia prima. Otro elemento relevante es la inclusión de controles sobre bonito, pulpo, erizo y especies sensibles como tiburón martillo. Esto fortalece la sostenibilidad de la pesquería y protege la continuidad futura del negocio hidrobiológico. Sin una base biológica estable, no existe margen industrial sostenible ni escalabilidad exportadora. El mensaje regulatorio es directo: sostenibilidad y abastecimiento ya forman parte de la misma ecuación.

Para la cadena de alimentos, 2026 abre un escenario de mayor previsibilidad operativa. Menor volatilidad en desembarques significa mejor eficiencia en compras, inventarios y contratos comerciales. El desafío empresarial será transformar la nueva regulación en valor agregado, mayor rendimiento de planta y estabilidad para mercado interno y exportación.

Fuente: PRODUCE

**Menor volatilidad
en desembarques
significa mejor
eficiencia en compras,
inventarios
y contratos.**



ACUICULTURA GLOBAL: LAS ESPECIES QUE LIDERAN LA SEGURIDAD ALIMENTARIA Y EL NEGOCIO ACUÍCOLA



Las especies más cultivadas hoy concentran volumen, margen y capacidad exportadora, marcando la nueva hoja de ruta del negocio acuícola.

La acuicultura se ha convertido en uno de los motores más dinámicos del sistema alimentario global. Su crecimiento responde al aumento sostenido en la demanda de proteína marina y a la presión sobre las pesquerías extractivas. En este escenario, la producción se concentra en peces, moluscos y crustáceos de rápida respuesta biológica.

La carpa mantiene el liderazgo mundial, especialmente en Asia, por su rusticidad, eficiencia alimenticia y gran adaptabilidad. Su dominio confirma que la rentabilidad del sector sigue anclada en especies de alta escalabilidad industrial.

Dentro del agua dulce, la tilapia y el pangasius continúan ampliando su peso en América Latina, Asia y África. La tilapia sobresale por su resistencia, rápido crecimiento y dieta omnívora, factores que reducen costos de alimentación. El pangasius, en paralelo, gana espacio por su carne blanca, precio competitivo y fuerte aceptación en retail. Ambas especies responden a una lógica empresarial clara: volumen alto, rápida rotación y estabilidad de suministro.

En especies marinas, el salmón del Atlántico y la trucha arcoíris representan el segmento premium de mayor valor. Su producción requiere tecnificación, bioseguridad y control estricto de parámetros del agua, especialmente en Noruega, Chile y Canadá. Aunque su costo por kilo es superior, la demanda sostenida y su posicionamiento internacional mantienen márgenes más atractivos. A ello se suman mejillones y ostras, relevantes por su valor nutricional y aporte ecosistémico. Aquí, la diferenciación se apoya en calidad, origen y trazabilidad.

En crustáceos, el camarón blanco del Pacífico (*Penaeus vannamei*) domina el negocio global. Ecuador y Vietnam destacan como referentes por escala, tecnificación y enfoque exportador. Su rápido crecimiento, adaptabilidad y demanda internacional lo convierten en uno de los activos más estratégicos del sector. Además, es una de las especies que más impulsa innovación genética, automatización de granjas y mejora en conversión alimenticia. El camarón ya no es solo volumen, sino una plataforma de alto valor comercial.

Fuente: ALLAQUACULTURE



Figura 1. El salmón lidera el segmento premium global.

La rentabilidad acuícola global sigue concentrándose en especies de rápida respuesta biológica y alta escalabilidad.



REPRESENTACIONES
BRAVO PERÚ



MAQUINA ETIQUETADORA



TUNEL TERMOCONTRAIBLE



LLENADORA LINEAL PARA NECTAR



TAPADORA DE TRES CABEZALES

Representaciones Bravo Perú consolida su posicionamiento en automatización para la industria alimentaria

BANDAS TRANSPORTADORAS

EMBASADO DE GALLETAS



Entrevistado: Paul Romero Bravo

Gerente general de Representaciones Bravo Perú

Quince años de evolución, decisiones estratégicas tomadas en campo y una apuesta sostenida por la automatización industrial marcan la transformación de Representaciones Bravo, una empresa peruana que ha migrado de operaciones manuales a un modelo altamente eficiente, triplicando su productividad y reduciendo de forma significativa su dependencia de mano de obra. Paul Romero Bravo, gerente general, nos detalla las claves detrás de este crecimiento, destacando un diferencial crítico: la fabricación de maquinaria a medida, diseñada según el espacio, requerimientos operativos y condiciones específicas de cada cliente.

¿Cuál es la historia de Representaciones Bravo Perú y cuánto ha crecido en los últimos años?

Inicié mi carrera en una empresa dedicada a la fabricación, mantenimiento, desarrollo de ingeniería y trabajo con maquinaria industrial. Durante ese período, pasé por todas las áreas operativas: mantenimiento, ensamblaje, soldadura y montaje. Además, estuve a cargo de instalaciones tanto a nivel nacional como internacional, lo que me permitió escalar hasta el puesto de supervisor general de estas líneas.

El punto de quiebre llegó durante una visita a un cliente en Cusco. En esa ocasión, uno de los ingenieros me planteó una pregunta clave: por qué no iniciaba mi propia empresa, considerando mi experiencia y capacidades. Esa idea quedó dando vueltas hasta que decidí dar el paso. En poco tiempo implementé mi propio taller, adquirí maquinaria y formé un equipo de tra-

bajo. Hoy, después de 15 años, la empresa ha evolucionado significativamente: trabajamos con tecnología CNC, corte láser y procesos totalmente automatizados, lo que nos permite mejorar la precisión, los acabados y los tiempos de producción.

¿Cuál es la principal diferencia de Representaciones Bravo Perú con otras empresas en el sector alimentario?

Nuestro principal diferencial es el servicio postventa. Acompañamos a nuestros clientes durante todo el año, en cualquier momento del día. Esto responde a la realidad operativa del sector: entre el 80% y 90% de nuestros clientes trabajan de manera continua, 24/7, incluso en fechas festivas. Por ejemplo, en plantas como las de Coca-Cola, los mantenimientos se realizan en

fechas como Navidad o Año Nuevo, donde los cronogramas ya están definidos con anticipación. En ese contexto, contar con un proveedor disponible en turnos de mañana, tarde y noche no es un valor agregado, sino una necesidad crítica.

¿Qué tipo de soluciones ofrecen para pequeños, medianos o grandes productores?

Nuestra propuesta es totalmente escalable. Para pequeños y medianos productores ofrecemos equipos compactos que se ajustan a su presupuesto y capacidad productiva, y a medida que el cliente crece, adaptamos el tamaño, la velocidad y la complejidad de las máquinas.

En otras palabras, no vendemos productos estándar, sino soluciones personalizadas según el volumen y la proyección del cliente. A ello se suma un servicio integral de mantenimiento y repotenciación, que incluye visitas técnicas, diagnóstico en campo y recomendaciones específicas para optimizar el rendimiento de los equipos.

¿Cómo consideras la importancia que tiene la innovación tecnológica en el sector alimentario?

La innovación tecnológica es determinante. En años anteriores, muchos procesos se realizaban de forma manual, lo que incrementaba los tiempos y el margen de error.

Hoy, gracias a la automatización y a tecnologías como el mecanizado CNC, se logra mayor eficiencia, precisión y velocidad, reduciendo significativamente el error hu-

mano. Además, en el sector agroindustrial, la automatización permite producir más en menos tiempo y con menos personal, lo que impacta directamente en la rentabilidad y competitividad de las empresas. Un caso concreto fue el de un cliente en Iquitos, inicialmente adquirieron una línea de envasado de otro proveedor, pero a las tres semanas presentaron problemas operativos. Me llamaron para evaluar la situación y detectamos que la solución instalada no se ajustaba a sus necesidades reales. Posteriormente, implementamos nuestra línea de envasado para néctar. El cambio fue inmediato: pasaron de operar con 15 personas a solo 3, y triplicaron su producción. El resultado fue altamente satisfactorio para el cliente.

¿Cuál es la visión de la empresa a corto o mediano plazo?

En el corto plazo, el objetivo es triplicar nuestra capacidad operativa mediante la expansión a un nuevo local, ya que la infraestructura actual ha quedado limitada frente a la demanda. A mediano plazo, la estrategia está enfocada en la internacionalización. Buscamos posicionarnos en mercados como Ecuador, Colombia y Brasil, participando activamente en ferias del sector con maquinaria totalmente personalizada.

Actualmente, contamos con dos certificaciones en los rubros agroindustrial y metalmeccánico, y tenemos otras dos en proceso, lo que respalda nuestro compromiso con la calidad y la mejora continua.



Figura 1. Trabajo de ensamblaje en máquina enjuagadora dentro de la planta de Representaciones Bravo Perú.



Figura 2. Máquina Etiquetadora Roll Fed.



Figura 3. Detector de metales de Representaciones Bravo Perú.



Figura 4. Máquina tapadora de 3 cabezales automática.



Figura 5. Línea automatizada de llenado y envasado diseñada para optimizar precisión, continuidad operativa y eficiencia en procesos industriales de alimentos y bebidas.



BARRERAS DE PACKAGING Y ATMÓSFERAS MODIFICADAS EXTIENDEN LA VIDA ÚTIL EN ALIMENTOS



La vida útil ya no depende solo de la formulación, sino de la arquitectura del envase. Barreras al oxígeno, humedad, luz y gases activos están redefiniendo logística, merma y rentabilidad en toda la cadena alimentaria.



Figura 1. Cada capa responde a una barrera específica.

La ingeniería de envases se ha consolidado como uno de los pilares más determinantes para extender la vida útil en alimentos y bebidas de alta sensibilidad. El packaging ha evolucionado desde una función básica de contención hacia una plataforma de barreras funcionales capaz de aislar al producto frente a oxígeno, vapor de agua, radiación lumínica, contaminantes externos y alteraciones del microambiente interno. En cárnicos, lácteos, snacks, salsas, IV gama y platos preparados, una estructura multicapa correctamente diseñada puede añadir días o semanas de estabilidad comercial, con impacto directo en merma, devoluciones y continuidad de abastecimiento.

La permeabilidad al oxígeno continúa siendo el parámetro crítico en matrices ricas en lípidos, pigmentos y proteínas sensibles. Materiales como EVOH, aluminio, PET metalizado y poliamidas de alta barrera reducen oxidación, rancidez, pérdida de color y degradación aromática. A ello se suma la barrera a la luz UV y visible, esencial en leche, cervezas, aceites y bebidas funcionales, donde la radiación acelera la degradación de vitaminas y pigmentos. En paralelo, la barrera al vapor de agua controla atributos físicos clave: preserva crocancia en snacks y pa-

nificados, y evita merma por deshidratación en carnes frescas, quesos y matrices refrigeradas.

Dentro de la estrategia técnica, las barreras más relevantes son:

- **Oxígeno:** evita oxidación lipídica y proliferación microbiana aeróbica.
- **Humedad:** preserva textura en productos secos y evita pérdida de peso en matrices frescas.
- **Luz UV:** protege vitaminas, pigmentos y aceites fotosensibles.
- **Aromas:** impide pérdida de compuestos volátiles y contaminación cruzada.
- **Etileno:** ralentiza la maduración en frutas y vegetales frescos.
- **Mecánica:** protege frente a perforación, compresión y abrasión logística.

El siguiente escalón tecnológico lo representan los envases activos e inteligentes, donde la barrera deja de ser pasiva para interactuar con el alimento. Los activos incorporan absorbentes de oxígeno, captadores de humedad, reguladores de etileno y agentes antimicrobianos que prolongan frescura y seguridad. Los inteligentes integran indicadores de frescura,

Dominar todas las barreras del envase define hoy vida útil, merma y expansión comercial.

etiquetas TTI y sensores de temperatura, fortaleciendo trazabilidad, control de cadena de frío y toma de decisiones en retail. Estas soluciones ya son especialmente valiosas en quesos, panificados, frutas, carnes secas y productos de IV gama.

La integración con atmósfera modificada (MAP y EMAP) representa hoy la barrera más sofisticada para el shelf life extendido. Aquí, el envase trabaja en sinergia con gases específicos para optimizar estabilidad microbiológica, color y estructura:

- **CO₂**: inhibe mohos y bacterias.
- **N₂**: desplaza oxígeno y protege la integridad estructural.
- **O₂**: preserva color en carnes rojas frescas.
- **Microperforaciones**: regulan respiración y equilibrio gaseoso en vegetales frescos.

Desde la óptica operativa, la selección de barreras impacta directamente en KPIs críticos de negocio. Un envase de alta barrera al oxígeno y humedad reduce devoluciones por pérdida sensorial, mientras que la integración de MAP disminuye carga microbiana superficial y mejora estabilidad

cromática en proteínas frescas. En exportación, cada día adicional de shelf life amplía el radio logístico y permite migrar hacia rutas marítimas más rentables frente al transporte aéreo. En retail, esto se traduce en mayor tiempo de exhibición, mejor rotación en góndola y menor necesidad de descuentos por vencimiento próximo, variables con incidencia directa en margen bruto y eficiencia de inventario.

La lectura estratégica es clara: la ingeniería de barreras ha pasado de ser una decisión táctica del envase a convertirse en un activo estructural de competitividad. Integrar barreras físicas, activas y gaseosas permite sostener calidad sensorial, reducir merma, expandir cobertura logística y mejorar la rentabilidad por categoría. En un mercado donde cada día adicional de vida útil impacta inventario, devolución y margen, el packaging de alta barrera se consolida como una herramienta decisiva para capturar eficiencia y valor en toda la cadena alimentaria.

Fuente: GlovoStore



Figura 2. La respiración controlada extiende la frescura comercial.

INDUSTRIA INMOBILIARIA

"Su mejor inversión, es aumentar su activo"

LOTES Y TERRENOS PARA CASA DE CAMPO, VIVIENDA O ALMACEN INDUSTRIAL

LOTES Y TERRENOS EN CHANCAY Y HUARAL

• LOTES DE CAMPO

• TERRENOS INDUSTRIALES

• LOTES PARA VIVIENDA

Contáctanos:

GANE MAYOR PLUSVALÍA CON EL MEGA PUERTO DE CHANCAY

(51) 908 848 598

industriainmobiliariasac@gmail.com

www.industriainmobiliaria.com

AGENDA NACIONAL



2026

MAYO



Fecha: Del 21 al 24 de mayo

Lugar: Lima Centro de Convenciones - LCC

Web: <https://url-shortener.me/3PKO>

JUNIO



EXPO AGRARIA 2026

Fecha: Del 25 al 28 de junio

Lugar: Campo Ferial Universidad Nacional Agraria La Molina

Web: <https://expoagraria.pe/>

JULIO



SALÓN DEL CACAO Y CHOCOLATE

Fecha: Del 16 al 19 de julio

Lugar: Lima Centro de Convenciones - LCC

Web: <https://salondelcacaoychocolate.pe/>

AGOSTO



FERIA FOODTECH INGREDIENTS

Fecha: Del 26 al 28 de agosto

Lugar: Centro de Convenciones Arena 1

Web: www.expoingredients.com



FERIA HORECA & REATIL

Fecha: Del 26 al 28 de agosto

Lugar: Centro de Convenciones Arena 1

Web: www.horeca.pe

SETIEMBRE



EXPOALIMENTARIA 2026

Fecha: Del 24 al 26 de setiembre

Lugar: Centro de Exposiciones Jockey

Web: <https://expoalimentariaperu.com/>



EXPO AGUA & SOSTENIBILIDAD

Fecha: Del 30 setiembre al 02 de octubre

Lugar: Centro de Exposiciones Jockey

Web: <https://www.expoaguaperu.com/>

OCTUBRE



FERIA AGRIEXPO PERÚ

Fecha: Del 22 al 24 de Octubre

Lugar: Centro de Convenciones Arena 1

Web: <https://agriexpoperu.com.pe/>



EXPO FRIO 2026

Fecha: Del 23 al 24 de Octubre

Lugar: Sheraton Lima Hotel

Web: <https://expofrioperu.com/bienvenidos-expofrio/>

AGENDA NACIONAL

AGENDA INTERNACIONAL

2026

MAYO



VITAFOODS

Fecha: Del 5 al 7 de mayo

Lugar: Barcelona

Web: <https://url-shortener.me/3VYP>

JUNIO



SAUDI FOODEXPO

Fecha: 21 al 24 de Junio

Lugar: Dubai

Web: <https://www.saudifoodexpo.com/>

AGOSTO



FINE FOOD AUSTRALIA 2026

Fecha: Del 31 de Agosto al 03 de Septiembre

Lugar: Melbourne - Australia

Web: <https://finefoodaustralia.com.au/>

SETIEMBRE



WORLD FOOD

Fecha: 15 al 18 de setiembre

Lugar: Moscú

Web: <https://expoworldfood.com/>

OCTUBRE



SIAL PARIS

Fecha: Del 17 al 21 de octubre

Lugar: París Francia

Web: <https://www.sialparis.com/en>

NOVIEMBRE



GLOBAL FOOD EXPO

Fecha: Del 17 al 19 noviembre

Lugar: Varsovia

Web: <https://globalfoodexpo.pl/en/>



FI EUROPE 2026

Fecha: Del 17 al 19 noviembre

Lugar: Europa (sede itinerante)

Web: <https://www.figlobal.com/europe/>



ANUGA FOODTEC 2026

Fecha: Del 17 al 19 noviembre

Lugar: Europa (sede itinerante)

Web: <https://www.figlobal.com/europe/>

AGENDA
INTERNACIONAL

-  Cursos, talleres, congresos o seminarios GRATUITOS.
-  Cursos especializados asincrónicos GRATUITOS.
-  Bono 40% Dscto. en cursos adicionales que desee al año.
-  Revistas Industria Alimentaria impresas, GRATIS a domicilio.
-  Boletín informativo: noticias, tendencias y oportunidades del sector.

35%
DESCUENTO

MEMBRESÍA 2026

“ **Accede al Plan de Cursos y Beneficios que elevan tu perfil profesional** ”



Activa tu membresía

Capacítate durante todo el año con 35% de descuento.



Conoce nuestros planes

www.industriaalimentaria.org/cursos



(51-1) 448 2340



933 216 811



cursos@industriaalimentaria.org

Revistas.PeruRadio.net.pe

Aromas del Perú

Fabricante de sabores líquidos y en polvo e ingredientes y mucho más

Líderes en innovación y desarrollo

Soluciones que realzan el sabor,
mejoran tus productos
y crean experiencias únicas



ESCANEA AQUÍ



INGREDIENTES PARA ALIMENTOS

Concentrados Protéicos, Agentes Saborizantes, Conservantes, Acidulantes y Correctores de Acidez, Modificadores de Sabor, Antioxidantes, Edulcorantes, Estabilizantes, Emulgentes, Espesantes y mucho más.



SABORES

Confitería y Chocolatería, Pastelería, Panificación y Galletería, Panetones, Productos lácteos, Bebidas carbonatadas y no carbonatadas, Licores, Néctares, Productos cárnicos, Snacks, Pastas y salsas, Productos instantáneos, Productos pesqueros en conservas, Infusiones, Turrone y Chocolate de taza, Productos para nutrición animal, Productos para programas sociales.



FRAGANCIAS

Perfumería fina masculina, Perfumería fina femenina, Productos para la belleza y el cuidado personal, Productos de limpieza del hogar e industrial, Aceites esenciales, Aromaterapia, Jabones y detergentes y mucho más.



PRODUCTOS QUÍMICOS

Aromas del Perú siempre está en la búsqueda de productos para lograr aumentar el tiempo de vida útil de productos fácilmente perecibles y establecer el equilibrio químico de las mezclas regulando el pH, resaltando la palatividad. Ingrese a nuestro sitio web: www.aromasdelperu.com, para ver la relación de productos e ingredientes que ofrecemos.



SERVICIOS A LA MEDIDA Y OTROS

En Aromas del Perú ofrecemos a nuestros clientes un servicio de calidad y acorde a sus necesidades; Servicio de deshidratado por atomización, Servicio de mezclado de productos químicos y/o alimenticios, Servicios de mezcla de polvos, Servicios de molienda, Servicio de homogenizado, entre otros.

Oficinas: Jr. Zorritos 1014 - Cercado de Lima - Perú (alt. cdra. 8 de la Av. Colonial)
Tel.: (51-1) 424 6904 | (51-1) 424 9626 | (51-1) 431 2339 | (51-1) 424 6799
Tienda: Av. Alfredo Mendiola 3915 - Los Olivos (alt. de Metro) Tel.: 485 2929
Tienda Ascope: Jr. Ascope N. 571 - 585 Lima (alt. cdra. 2 de la Av. Colonial)
Tienda Arequipa: Av. Independencia 1983 Cercado - Arequipa Tel.: (054)311815

998 306 449
981 014 391
936 509 724
923 248 685

gventas@aromasdelperu.com
www.aromasdelperu.com

Síguenos en:     

*Mejores profesionales,
mejores empresas*



INDUSTRIA
ALIMENTARIA

Academy

Mejores profesionales, mejores empresas



Food & Health Consulting S.A.C.



Calle Daniel Cruz 214, urb. La Calera,
Surquillo, Lima - Perú



(+51) 946 499 333



cursos@industriaalimentaria.org

www.industriaalimentaria.org



Esta REVISTA fue DESCARGADA de JAROCHOS. Puedes acceder a nuestro GRUPO GENERAL en TELEGRAM a través del Grupo de paso donde debes esperar lugar

@PurgatorioJarocho
<https://t.me/purgatoriojarocho>

O puedes realizar un Donativo y pasar directo a los Grupos Privados. Info en <https://jarocho.org> o mánda mensaje directo en Telegram a @deusgog

En Jarocho NO promovemos ni incentivamos el uso inadecuado de autoría intelectual, solo compartimos material que ya se encuentra en Internet con una simple búsqueda en cualquier buscador o en sitios como PDFMagazine, WordlMagz, etc.

Si piensas que se están socavando tus derechos de autor mándanos un mensaje (con previa identificación como portador de los derechos sobre el material reclamado) solicitando la retirada del material.